

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-242226

(43)Date of publication of application : 07.09.1999

(51)Int.Cl.

G02F 1/1337

G02F 1/1333

G02F 1/1343

(21)Application number : 10-364247

(71)Applicant : SHARP CORP

(22)Date of filing : 22.12.1998

(72)Inventor : OKAMOTO MASAYUKI

HIRAKI HAJIME

MITSUI SEIICHI

(30)Priority

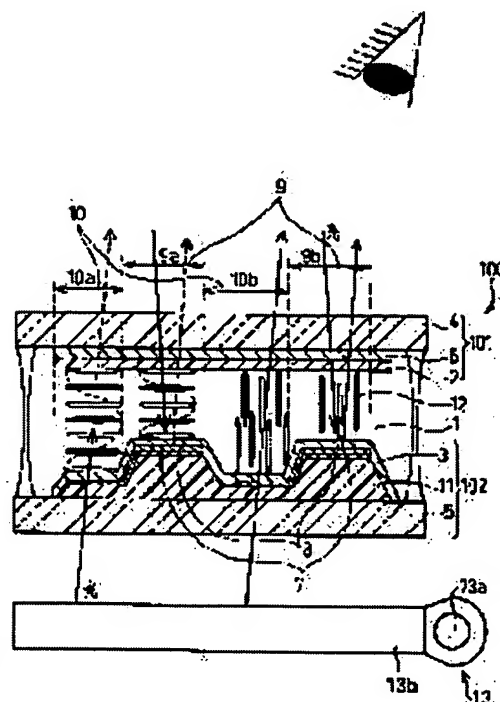
Priority number : 09359036 Priority date : 26.12.1997 Priority country : JP

(54) LIQUID CRYSTAL DISPLAY DEVICE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To improve visibility, to perform high resolution display and to utilize both reflected light and transmitted light for display.

SOLUTION: This liquid crystal display device is provided with a light crystal display element 100 provided with a pair of substrates 4 and 5 where alignment layers and 3 are formed on surfaces facing each other and a liquid crystal layer 1 clamped between the pair of the substrates 4 and 5. In this case, an orientation mechanism for making optional and different areas utilized for the display in the liquid crystal layer simultaneously take at least two kinds of different alignment states is provided. Also, a reflection film 8 is arranged in at least one of the areas for indicating the different alignment states in the liquid crystal layer 1 and the area for indicating the different alignment state is used for a reflection display part 9 for performing reflection display and a transmission display part 10 for performing transmission display. As the alignment mechanism, for instance, the alignment layers 2 and 3 subjected to alignment layer treatment in the different orientation for the reflection display part 9 and the transmission display part 10 and an insulation film 11 formed into different film thickness for the reflection display part 9 and the transmission display part 10, etc., are cited.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 06.07.2001

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the
examiner's decision of rejection or application
converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 3380482

[Date of registration] 13.12.2002

[Number of appeal against examiner's decision of
rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to the liquid crystal display used especially in more detail in the intense environment of change of the liquid crystal display with which the outdoors and indoor are used, an automobile, the aircraft, a vessel, etc. of a lighting environment about the liquid crystal display used for information machines and equipment, such as a word processor and a notebook sized personal computer, various visual equipments and a game device, the pocket mold VCR, a digital camera, etc.

[0002]

[Description of the Prior Art] Conventionally, the cathode-ray tube (CRT; Cathode Ray Tube), an electroluminescence (EL; Electro Luminescence) component, a plasma display panel (PDP; Plasma Display Panel), etc. are electrically put in practical use as a spontaneous light type display which can rewrite the contents of a display.

[0003] However, in order for a spontaneous light type display to make the display light itself emit light and to use it for a display, it has the trouble that power consumption is large. Furthermore, since the luminescence side of a spontaneous light type display is the screen which has a high reflection factor in itself, when a spontaneous light type display is used, compared with luminescence brightness, the so-called washout phenomenon in which it becomes impossible to observe display light is not avoided in the situation, for example, direct-rays Shimo etc., that the ambient light of an operating environment is strong.

[0004] On the other hand, the liquid crystal display is given to practical use as a color display which displays an alphabetic character and an image by adjusting the amount of transmitted lights of the light from the specific light source, without the display light itself emitting light. This liquid crystal display (LCD; Liquid Crystal Display) can be divided roughly into a transparency mold liquid crystal display and a reflective mold liquid crystal display.

[0005] Among those, what is used current, especially widely as a color liquid crystal display is a transparency mold liquid crystal display using the light source called the so-called background lighting (back light) to a background, i.e., the tooth back of a liquid crystal cell. Although it had advantages, such as a thin shape and a light weight, and the application is expanded in various fields, it is one of these, this transparency mold liquid crystal display consumes a lot of power in order to make background lighting (back light) emit light, and although there is little power used for the permeability modulation of liquid crystal, it requires comparatively big power.

[0006] However, in such a transparency mold liquid crystal display (namely, transparency mold color liquid crystal display), the washout phenomenon looked at by said spontaneous light type display is reduced. This is because the reflection factor of the screen of the color filter layer by which the object for facilities is carried out to the transparency mold color liquid crystal display is reduced by the low reflection factor-ized technique of the color filter layer using a black matrix etc.

[0007] However, even if it is the case where a transparency mold color liquid crystal display is used, an ambient light is very strong, and when display light is weak, observation of display light becomes difficult relatively. For this reason, that such a trouble should be solved, if the background illumination light is reinforced further, the problem of consuming more power will be invited.

[0008] Since a reflective mold liquid crystal display displays to the above luminescence mold displays or a transparency mold liquid crystal display using an ambient light, the display light proportional to the amount of ambient lights can be obtained. For this reason, a reflective mold liquid crystal display has the theoretic advantage of not causing the above-mentioned washout phenomenon, and can observe a display on the contrary more vividly in a very bright location where direct rays hit. furthermore, since a reflective mold liquid crystal display does not need background lighting (back light) in the display, it can reduce the power for making background lighting (back light) emit light -- etc. -- it has the advantage. For this reason, especially the reflective mold liquid crystal display fits use on

the outdoors, such as a Personal Digital Assistant device, and a digital camera, a pocket video camera.

[0009] However, in the reflective mold liquid crystal display of these former, in order to use an ambient light for a display, the degree for which display brightness depends on a circumference environment is very high, and has the trouble that the contents of a display cannot be checked, under the weak environment of an ambient light. When the color filter used in order to realize a color display (color display) especially is used, in order that a color filter may absorb light, a display becomes dark further. Therefore, in such a case, the above-mentioned problem becomes much more remarkable.

[0010] Then, the lighting system called a front light is developed as supplemental lighting so that a reflective mold liquid crystal display can be used also under the weak environment of an ambient light. The reflecting plate is installed in the tooth back of a liquid crystal layer, and background lighting (back light) like a transparency mold liquid crystal display cannot be used for a reflective mold liquid crystal display. For this reason, the lighting system (front light) used for a reflective mold liquid crystal display illuminates a reflective mold liquid crystal display from a front, i.e., the screen, side.

[0011] It considers as the liquid crystal display with which the perimeter illumination light, on the other hand, enables use under a weak environment taking advantage of the advantage of a reflective mold liquid crystal display, a part of incident light is penetrated, and the liquid crystal display using the so-called semi-permeable reflective film made to reflect the remaining incident light is put in practical use. Thus, generally the liquid crystal display using both the transmitted light and the reflected light is called the transfective LCD.

[0012] For example, the transfective LCD which performs a lightness modulation to JP,59-218483,A (it corresponds to a Japanese-Patent-Application-No. No. 92885 [58 to] official report) using TN (Twisted Nematic) method and the liquid crystal display method which modulates transmitted light reinforcement, such as a STN (super twisted nematic) method, is indicated. Moreover, the transfective LCD with which the reflective film arranged by approaching a liquid crystal layer has semi-permeable is indicated by JP,7-318929,A. Furthermore, the transparency mold liquid crystal display using the in plane switching method as a technique of realizing a large angle of visibility is indicated by JP,6-160878,A.

[0013]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] However, a transfective LCD given in JP,59-218483,A is a trouble (1) since the semi-permeable reflective film is arranged on the rear face of a liquid crystal cell, in view of the observer side, as shown below. And (2) It has.

[0014] That is, it is (1) first. Difficulty is followed on a setup of the lightness which influences the conspicuousness of a display. That is, to set up the lightness of a transfective LCD according to the lightness in the case of performing a reflective display, it is necessary to set up this lightness highly in preparation for use on conditions which run short of ambient lights. However, if the permeability of the polarizing plate used in TN method in order to make lightness high is set up highly, in a transparency display, the contrast ratios which ** and are defined by the lightness of a dark display of the lightness of ***** will run short, and visibility will be worsened. Although it is desirable to set up this lightness so that a contrast ratio may be raised on the other hand when setting up the above-mentioned lightness according to the lightness in the case of performing a transparency display, in a reflective display, lightness runs short in this case, and visibility is worsened.

[0015] Moreover, (2) In a reflective display, in order to reflect the light which passes the liquid crystal layer pinched by the substrate by the reflective film in which it was prepared at the rear face of a liquid crystal cell and to observe a display, the parallax (twin image) in a reflective display will be seen, the fall of resolution will be caused, and a high resolution display will be difficult.

[0016] Moreover, since the reflective film itself has semi-permeable, the transfective LCD given in said JP,7-318929,A has the trouble that the optical design suitable for a reflective display and a transparency display is impossible.

[0017] Furthermore, although the in plane switching method currently indicated in said JP,6-160878,A is used for the transparency mold liquid crystal display, the liquid crystal orientation on the Kushigata electrode does not contribute to a display. When this electrode wiring is many, since this is produced with a metal without translucency, it is because liquid crystal orientation change is inadequate for a transparency display.

[0018] Then, the invention-in-this-application person etc. tried to apply the means of displaying used for the reflective mold liquid crystal display which can control parallax to a transfective LCD that these technical problems should be solved. Specifically, it is (a). GH (guest host) method and (b) which arranged the liquid crystal constituent which mixed in the liquid crystal layer the coloring matter (dichroism coloring matter) which has dichroism It examined wholeheartedly using two methods of the reflective mold liquid crystal display method (it is hereafter written as an one-sheet polarizing plate method) using one polarizing plate for a transfective display.

[0019] In addition, the above (a) And (b) In order to arrange on the occasion of examination of use of the means of displaying which does not produce parallax as shown in two methods so that the reflective film may be ****(ed) in a liquid crystal layer, and to enable it to also use the transmitted light for a display in addition to the reflected light, the transparency opening part was prepared in the reflective film.

[0020] Consequently, the trouble of further the following became clear. First, (a) By GH method, if the concentration of the dichroism coloring matter mixed in a liquid crystal constituent is adjusted so that it may be suitable for a reflective display, in a transparency display, although lightness is high, it runs short of contrast ratios, and cannot obtain a good display. On the other hand, if the concentration of the above-mentioned dichroism coloring matter mixed in a liquid crystal constituent is adjusted so that it may be suitable for a transparency display, although a good contrast ratio is obtained, by the reflective display, lightness cannot fall and a good reflective display cannot be obtained at a transparency display.

[0021] Moreover, (b) A polarizing plate etc. is further added to the tooth back of whether when using an one-sheet polarizing plate method for a transreflective display, a setup of the electrical potential difference impressed to the liquid crystal orientation and liquid crystal thickness which determine an optical property, or the liquid crystal which drives them is set up according to a reflective display, and the screen, a transparency display is performed (two-sheet polarizing plate method), and two kinds of whether to set up to compensate for this transparency display can be considered.

[0022] First, the display in the transparency display at the time of setting liquid crystal thickness as the thickness suitable for a reflective display is explained. Outside the electric field of the liquid crystal layer at the time of setting up the liquid crystal layer suitable for a reflective display etc., the amount of change of the polarization condition accompanying the orientation change by the place is extent from which it goes and comes back to a liquid crystal layer, and sufficient contrast ratio is obtained, when the front, i.e., the light which carried out incidence through the liquid crystal layer from the screen side, carries out outgoing radiation to a screen side through a liquid crystal layer again. However, in this setup, the transparency display of the variation of the polarization condition of the light which passed the liquid crystal layer is inadequate. For this reason, even if it installs the polarizing plate used only for a transparency display in the tooth back of a liquid crystal cell in addition to the polarizing plate installed in the observer, i.e., the screen, side of the liquid crystal cell used for a reflective display, in view of an observer side, display sufficient in a transparency display is not obtained. That is, when the orientation conditions of a liquid crystal layer are set as the orientation conditions (liquid crystal thickness, liquid crystal orientation, etc.) of a liquid crystal layer of having been suitable for the reflective display, even if lightness runs short or a transparency display is enough as lightness, the permeability of a dark display does not fall and sufficient contrast ratio for a display is not obtained.

[0023] If it furthermore explains to a detail, when performing a reflective display, the orientation condition of the liquid crystal in the above-mentioned liquid crystal layer is controlled by the electrical potential difference impressed to the above-mentioned liquid crystal layer so that the phase contrast of quarter-wave length is given in general to the light which passes a liquid crystal layer only at once. If only the electrical-potential-difference modulation which gives the phase modulation of quarter-wave length to the light which passes a liquid crystal layer is performed using the liquid crystal layer set up that such phase contrast should be given to the light which passes a liquid crystal layer and a transparency display is performed When fully reducing permeability in case a transparency display is a dark display, when a transparency display is *****, the light of the reinforcement of abbreviation one half is absorbed with the polarizing plate by the side of the outgoing radiation of light, and sufficient ***** is not obtained. Moreover, since lightness in case a transparency display is ***** is increased, if optical elements, such as a polarizing plate and a phase contrast compensating plate, are arranged, lightness in case a transparency display is a dark display will turn into lightness of the abbreviation 1/2 of the lightness at the time of *****, and will become inadequate [the contrast ratio of a display].

[0024] Next, the display in the reflective display at the time of setting the orientation conditions of a liquid crystal layer as the conditions suitable for a transparency display is explained. When performing a reflective display in the liquid crystal layer suitable for a transparency display, the polarization condition of the light which passes a liquid crystal layer only at once needs to control liquid crystal orientation by the electrical-potential-difference modulation to become irregular between two polarization conditions which intersect perpendicularly mostly. Here, two polarization conditions which intersect perpendicularly may be the two linearly polarized lights which have the plane of vibration which intersects perpendicularly, and you may be the circular polarization of light on either side, and major-axis bearing may intersect perpendicularly by two elliptically polarized light of the still more nearly same ovality, and the hand of cut of a photoelectrical community may be reversed. In order to realize the modulation of the polarization condition between the combination of these two polarization conditions that intersect perpendicularly, it is necessary to carry out an electrical-potential-difference modulation so that 1/2 wave of phase contrast may be given to the

transmitted light in a liquid crystal layer. Thus, in any case, when the polarization condition of light becomes irregular between two polarization conditions which intersect perpendicularly, an operation of a polarizing plate and an operation of the phase contrast compensating plate used if needed can realize sufficient lightness and a sufficient contrast ratio in a transparency display.

[0025] When the above-mentioned liquid crystal layer is set up that such control should be realized, however, in a transparency display While changing from ***** to a dark display only at once, it sets to a reflective display. When the orientation change means of liquid crystal is the same, the display of the same light and darkness cannot be realized -- fluctuation of a reflection factor becomes a dark display from *****, and becomes ***** further -- (for example, when the thickness of a liquid crystal layer is the same and also drives initial orientation on the same and still more nearly same electrical potential difference). In addition, the above (a) - (b) The technical problem produced in a case is the same as that of said JP,7-318929,A also in the transfective LCD of a publication.

[0026] Moreover, since itself has the reflexivity over light, the press sensing input device (touch panel) used for a liquid crystal display in piles has the trouble of being easy to worsen visibility, and the inclination is remarkable in especially a reflective mold liquid crystal display.

[0027] Moreover, many are plane light pipe structure, and since the contents of a display are observed over this light pipe, the front light unit to which an ambient light improves the visibility of the reflective mold liquid crystal display in a dark environment has ****, while saying that visibility tends to get worse.

[0028] This invention is made in view of the above-mentioned trouble, and the purpose is excellent in visibility, and a high resolution display is possible, and it is in offering the liquid crystal display which can use both the reflected light and the transmitted light for a display. Moreover, the further purpose of this invention is excellent in visibility, and high resolution color display is possible for it, and it is to offer the liquid crystal display which can use both the reflected light and the transmitted light for a display.

[0029]

[Means for Solving the Problem] The cause of the trouble of the above-mentioned conventional liquid crystal display finds out the conclusion that it is because the orientation of the liquid crystal layer in this time of day is similarly set up by the transparency display and the reflective display in any [of the above-mentioned GH method and a polarizing plate method] case, and the invention-in-this-application person etc. came to complete this invention, as a result of inquiring wholeheartedly that the above-mentioned purpose should be attained.

[0030] Here, the orientation of a liquid crystal layer shall show not only orientation bearing of an average of the liquid crystal molecule in a point with a liquid crystal layer but the coordinate dependency of average orientation bearing to the coordinate taken in the direction of a normal of the layer of a layer-like liquid crystal layer.

[0031] Namely, the liquid crystal display according to claim 1 by this invention The substrate of a pair with which the orientation means (for example, orientation film) was given to the front face which counters in order to solve the above-mentioned technical problem, It is the liquid crystal display equipped with the liquid crystal display component which has the liquid crystal layer pinched between the substrates of this pair. the orientation device (for example, the electrode which produces electric field which are arbitrary, give an electrical potential difference which is different to a different field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer, or are different --) for making coincidence take at least two kinds of different orientation conditions to a field which is used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer and which is arbitrary and is different The orientation film by which was arbitrary, and was respectively prepared in a different field used for the display in the impressed electrical potential difference or the above-mentioned liquid crystal layer, and orientation processing was carried out in at least two kinds of the different bearings, Or the insulator layer and substrate which were formed so that it might have at least two kinds of different thickness in the field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer, A specific liquid crystal ingredient, the liquid crystal layer structure formed so that it might drive respectively independently, A polarizing plate, phase contrast compensating plates, or those combination are provided. A reflective means (for example, the reflective film and a reflector) is allotted to at least one field among the fields which show a different orientation condition in the above-mentioned liquid crystal layer. The account of a top And the reflective display to which the field which shows a different orientation condition performs a reflective display, It is characterized by being used for the transparency display which performs a transparency display.

[0032] According to the above-mentioned configuration, by having the orientation condition that liquid crystal orientation differs in coincidence, in using coloring matter, such as dichroism coloring matter, for a display and using the amount of absorption of light (absorption coefficient), and an optical anisotropy, it becomes possible to change the magnitude of the amount of modulations of each optical physical quantity called phase contrast for every field where liquid crystal orientation differs. For this reason, according to the above-mentioned configuration, the permeability or reflection factor based on magnitude of the amount of modulations of the optical physical quantity according to the

orientation condition of a liquid crystal layer can be obtained, and this becomes possible [setting up an optical parameter independently by the transparency display and the reflective display]. Therefore, according to the above-mentioned configuration, there is no parallax, a high contrast ratio can be realized, and while it is possible to raise the visibility in the case of being dark in a perimeter, good visibility can be acquired even when an ambient light is strong. For this reason, according to the above-mentioned configuration, it excels in visibility, and a high resolution display is possible, and the transfective type liquid crystal display which can use both the reflected light and the transmitted light for a display can be offered.

[0033] Furthermore, the liquid crystal display according to claim 2 concerning this invention is characterized by the above-mentioned orientation device being the contents rewriting means of a display which rewrites the contents of a display in connection with the passage of time in the liquid crystal display according to claim 1, in order to solve the above-mentioned technical problem.

[0034] The liquid crystal display of the claim 1 above-mentioned publication can be obtained without according to the above-mentioned configuration, the same means' being able to realize the contents rewriting means of a display, and the above-mentioned orientation device, and adding a new configuration. In this case, a possible thing cannot be overemphasized even if it is the various means used for electrical-potential-difference impression of the electric liquid crystal orientation control means used widely now, i.e., an electrode etc., in order to rewrite the contents of a display in connection with the passage of time as the above-mentioned contents rewriting means of a display used in order to take two or more conditions that liquid crystal orientation differed. Two or more fields which have the orientation condition that liquid crystal orientation differs can be prepared in a liquid crystal layer by using an electrode which is different by the transparency display and the reflective display in this case, or changing the electrical potential difference itself by the transparency display and the reflective display.

[0035] Moreover, when extent of the amount of modulations of each optical physical quantity, such as the amount of absorption of light and phase contrast by the optical anisotropy, is independently changed by the reflective display and the transparency display, Even when the direction of orientation of the liquid crystal by impression of an electrical potential difference is almost the same in the whole field for using for the display of a liquid crystal layer, in the field in which the liquid crystal thickness of a liquid crystal layer differs, it has substantially the same operation as the case where the direction of orientation of a liquid crystal layer is changed in this field. Coloring matter, such as dichroism coloring matter, is used especially, in the polarizing plate method using GH method using the absorption of light, a birefringence, or a rotatory-polarization phenomenon, each of each phenomena of the absorption of light produced in a liquid crystal layer and a birefringence is phenomena accompanying propagation of light, and each phenomenon has relevance between the propagation distance of the light in a liquid crystal layer, and extent of those phenomena. Furthermore, display light passes a liquid crystal layer twice by round trip in a reflective display, in order to pass a liquid crystal layer only at once in a transparency display, when liquid crystal orientation is almost the same and liquid crystal thickness is similarly set up by the reflective display and the transparency display, sufficient lightness or a sufficient contrast ratio are not obtained and said technical problem is not solved.

[0036] Then, the liquid crystal display according to claim 3 concerning this invention The substrate of a pair with which the orientation means (for example, orientation film) was given to the front face which counters in order to solve the above-mentioned technical problem, It is the liquid crystal display equipped with the liquid crystal display component which has the liquid crystal layer pinched between the substrates of this pair. While each field where the field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer consists of a field which has at least two kinds of different liquid crystal thickness, and the above-mentioned liquid crystal thickness differs is used for the reflective display and the transparency display A reflective means (for example, the reflective film and a reflector) is allotted to a reflective display at least, and liquid crystal thickness of the above-mentioned reflective display is characterized by being smaller than a transparency display.

[0037] According to the above-mentioned configuration, the permeability or reflection factor based on magnitude of the amount of modulations of the optical physical quantity in a field which is different in liquid crystal thickness can be obtained, and this becomes possible [setting up an optical parameter independently by the transparency display and the reflective display]. Therefore, according to the above-mentioned configuration, there is no parallax, a high contrast ratio can be realized, and while it is possible to raise the visibility in the case of being dark in a perimeter, good visibility can be acquired even when an ambient light is strong. For this reason, according to the above-mentioned configuration, it excels in visibility, and a high resolution display is possible, and the transfective type liquid crystal display which can use both the reflected light and the transmitted light for a display can be offered.

[0038] The liquid crystal display according to claim 4 concerning this invention In a liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-3 in order to solve the above-mentioned technical problem It is characterized by giving the orientation means so that at least two kinds of different directions of orientation may be given to the field on the

contact surface in contact with the field used for the display of the above-mentioned liquid crystal layer in one [at least] substrate among the substrates of a top Norikazu pair in the orientation of the liquid crystal layer interface which touches it.

[0039] Thus, it is given to the interface on the substrate which touches for example, the above-mentioned liquid crystal layer in addition to the contents rewriting means of a display shown, for example in above-mentioned claim 2 as a means for having the orientation condition that liquid crystal orientation differs in coincidence, and the orientation film by which orientation processing was carried out so that at least two kinds of different directions of orientation might be given to the orientation of the liquid crystal layer interface which touches it can be used. By thus, the thing performed for the orientation means so that at least two kinds of different directions of orientation may be given to the field on the contact surface in contact with the field used for the display of the above-mentioned liquid crystal layer in the above-mentioned substrate front face in the orientation of the liquid crystal layer interface which touches it In the field to which the above-mentioned liquid crystal layer is the arbitration for using for the display in this liquid crystal layer, and differ at the time of electrical-potential-difference impression, at least two kinds of different orientation conditions can be shown in coincidence, and a reflective display and a transparency display can be performed in the field in which the orientation conditions in the above-mentioned liquid crystal layer differ.

[0040] In this case, both the orientation of the liquid crystal which determines an optical property, and the orientation change at the time of impressing an electrical potential difference can be changed by changing the elevation angle over the substrate of liquid crystal orientation, and its azimuth, and it becomes possible to perform the display which was suitable for each display by the reflective display and the transparency display.

[0041] According to this invention, according to the means and orientation device which were mentioned above, although a good display is realizable by both the reflective display and the transparency display The optimal ratio for performing a good display into the ratio of a reflective display and a transparency display exists by the displays for which it asks, such as whether a color display (color display) is performed or monochrome display is performed, it displays by indicating it a subject by reflective, or to display by indicating it a subject by transparency.

[0042] That is, in order that the liquid crystal display according to claim 5 concerning this invention may solve the above-mentioned technical problem, in the liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-4, the rate that the area of the reflective display to the area of the sum total of the above-mentioned reflective display and a transparency display occupies is characterized by being 30% or more and 90% or less.

[0043] Moreover, it is desirable for the contents of a display not to be reversed by the reflective display from a viewpoint and transparency display of visibility. It is for the contrast ratio of a display with the reinforcement of an ambient light being large, and changing this, if a lighting environment changes or the contents of a display are reversed by the reflective display and the transparency display in a situation with difficult prediction of change of a lighting environment, and fluctuation of such a contrast ratio serves as the same phenomenon as a washout, and causes large aggravation of visibility from the point of visibility.

[0044] Then, it is very important that a reflective display displays ***** on coincidence when a transparency display is ***** , and a reflective display displays a dark display on coincidence when a transparency display is a dark display, when securing visibility.

[0045] For this reason, the liquid crystal display according to claim 6 concerning this invention is characterized by for a reflective display serving as ***** at coincidence, when the above-mentioned transparency display is ***** , and a reflective display serving as a dark display at coincidence, when the above-mentioned transparency display is a dark display in the liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-5, in order to solve the above-mentioned technical problem.

[0046] Moreover, in order that the liquid crystal display according to claim 7 concerning this invention may solve the above-mentioned technical problem, in the liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-6, the above-mentioned liquid crystal layer is characterized by consisting of a liquid crystal constituent which comes to mix the coloring matter which has dichroism at liquid crystal.

[0047] According to the above-mentioned configuration, when the above-mentioned liquid crystal layer consists of a liquid crystal constituent which comes to mix in liquid crystal the coloring matter which has dichroism, the amount of absorption of light can be rationalized by the reflective display and the transparency display.

[0048] Moreover, it is also effective to use the method which uses a birefringence and a rotatory-polarization phenomenon for a display by both the reflective display and the transparency display, using a polarizing plate as means of displaying for performing a good display.

[0049] For this reason, the liquid crystal display according to claim 8 concerning this invention is characterized by arranging the polarizing plate among the substrates of the above-mentioned pair at the non-contact side side with the liquid crystal layer in one [at least] substrate in the liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-7, in order to

solve the above-mentioned technical problem.

[0050] According to the above-mentioned configuration, by the reflective display and the transparency display, a birefringence can be rationalized and a good display can be performed. In order to use a polarizing plate method for a reflective display and to secure sufficient display in a transparency display with the liquid crystal display of the claim 3 above-mentioned publication at this time, it is required not only for a screen side but the incidence side of the light of a transparency display to have a polarizing plate.

[0051] Moreover, in a reflective display, as for the variation of the phase contrast of the light from which the orientation change by the electrical potential difference of a liquid crystal layer is also hung down in the liquid crystal display of the claim 8 above-mentioned publication, it is desirable to set up so that it may be suitable for the light which goes and comes back to a liquid crystal layer, and to set up so that it may be suitable for the light which penetrates a liquid crystal layer in a transparency display, when changing a display.

[0052] For this reason, the liquid crystal display according to claim 9 concerning this invention In order to solve the above-mentioned technical problem, in a liquid crystal display according to claim 8, it has an electrical-potential-difference impression means (for example, electrode) to impress an electrical potential difference to the above-mentioned liquid crystal layer. This electrical-potential-difference impression means The phase contrast of the display light on the reflective means of the reflective display at the time of electrical-potential-difference impression It is characterized by impressing an electrical potential difference so that the phase contrast of the display light which serves as a difference among 90 degrees in general in the time of ***** and a dark display, and carries out outgoing radiation of the liquid crystal layer in a transparency display may serve as a difference among 180 degrees in general in the time of ***** and a dark display.

[0053] In this case, as are shown in claim 10, and the above-mentioned liquid crystal layer is carrying out twist orientation between the substrates of the above-mentioned pair on the twist square of 60 degrees or more and 100 degrees or less or it is shown in claim 11, as for the liquid crystal orientation in the above-mentioned liquid crystal layer, specifically, it is desirable that the above-mentioned liquid crystal layer is carrying out twist orientation between the substrates of the above-mentioned pair on the twist square of 0 times or more and 40 degrees or less.

[0054] The above-mentioned liquid-crystal layer can use change of the polarization near the rotatory polarization according to a twist of the orientation of liquid crystal for a display in the liquid-crystal layer of a transparency display with constituting the above-mentioned liquid crystal display so that twist orientation may be carried out on the twist square of 60 degrees or more and 100 degrees or less, and it can use change of the polarization by control with the rotatory polarization and a retardation for a display in a reflective display between the substrates of the above-mentioned pair.

[0055] Moreover, the above-mentioned liquid crystal layer can use both change of a retardation for a display also in the liquid crystal layer of a reflective display also in the liquid crystal layer of a transparency display between the substrates of the above-mentioned pair with constituting the above-mentioned liquid crystal display so that twist orientation may be carried out on the twist square of 0 times or more and 40 degrees or less.

[0056] Moreover, in a liquid crystal display given in above-mentioned claims 1-6 and any 1 term of 8 or 9, even if orientation change of liquid crystal is only modification of bearing in a field parallel to a substrate, sufficient display is possible for it.

[0057] Namely, the liquid crystal display according to claim 12 concerning this invention In a liquid crystal display given in claims 1-6 and any 1 term of 8 or 9 in order to solve the above-mentioned technical problem the above-mentioned liquid crystal display component It is characterized by displaying by changing the orientation condition of a liquid crystal layer among the above-mentioned reflective display and the transparency display by rotating a liquid crystal molecule in parallel to a substrate at least by one side.

[0058] Furthermore, in this invention, the lowness of the efficiency for light utilization of an in plane switching method is conquerable by using positively for a display the insufficiency of the liquid crystal orientation leading to the low light transmittance which is the technical problem of the conventional in plane switching method as a reflective display.

[0059] That is, in order that the liquid crystal display according to claim 13 concerning this invention may solve the above-mentioned technical problem, in the liquid crystal display according to claim 12, the above-mentioned liquid crystal display component is characterized by equipping the above-mentioned liquid crystal layer with an electrical-potential-difference impression means to produce electric field in the field inboard of a substrate, among the above-mentioned reflective display and a transparency display corresponding to either.

[0060] Moreover, although the orientation of a liquid crystal layer may be parallel orientation that to a display used, it may be perpendicular orientation as for which liquid crystal is carrying out orientation perpendicularly to the substrate. [than before] [more]

[0061] The liquid crystal display according to claim 14 concerning this invention In a liquid crystal display given in claims 1-9 and any 1 term of 12 or 13 in order to solve the above-mentioned technical problem one [at least] substrate among the substrates of the above-mentioned pair It is characterized by equipping the field at least corresponding to one side with the orientation film which has a perpendicular stacking tendency among the above-mentioned reflective display in the contact surface with the above-mentioned liquid crystal layer, and a transparency display.

[0062] Thus, the above-mentioned substrate is equipped with the orientation film which has a perpendicular stacking tendency, and there is an advantage to which the contrast ratio of a display becomes good in being the perpendicular orientation as for which liquid crystal is carrying out orientation perpendicularly to the substrate, and moreover, when performing a good display to above-mentioned claims 1-9, and 12 or 13 in the liquid crystal display of a publication, it acts effectively.

[0063] Moreover, the liquid crystal display according to claim 15 concerning this invention In a liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-14 in order to solve the above-mentioned technical problem One [at least] substrate equips the field corresponding to a reflective display with an insulator layer at least among the above-mentioned reflective display and a transparency display among the substrates of a top Norikazu pair. This insulator layer The thickness is characterized by being formed so that the direction of the field corresponding to the above-mentioned reflective display may become thicker than the field corresponding to a transparency display.

[0064] That is, the above-mentioned liquid crystal display has an insulator layer on one [which pinches a liquid crystal layer / at least] almost smooth substrate, this insulator layer is a field corresponding to a transparency display, it is formed so that thickness may become thin rather than the field corresponding to a reflective display, or the insulating layer is formed only in the field corresponding to a reflective display, and the insulator layer is not formed in the field corresponding to a transparency display.

[0065] According to the above-mentioned configuration, the field used for the display in a liquid crystal layer can obtain easily the liquid crystal display (namely, liquid crystal display with which liquid crystal thickness differs by the reflective display and the transparency display) which has at least two kinds of different liquid crystal thickness.

[0066] Moreover, the above-mentioned insulator layer can be impressed to a liquid crystal layer without loss of the electrical potential difference which drives a liquid crystal layer by forming the electrode for a display in the field where it not only acts as an adjustment means of liquid crystal thickness, but the above-mentioned insulator layer touches a liquid crystal layer in a reflective display.

[0067] In this case, the film which has light reflex nature as a reflective means in the substrate by the side of the screen and the substrate by which opposite arrangement was carried out is formed. It is effective that the film which has this light reflex nature has concavo-convex structure as a mirror plane nature prevention means of the reflective display which does not spoil resolution, without spoiling the display engine performance of a transparency display. The above-mentioned insulator layer can form easily the film which has the above-mentioned light reflex nature which has concavo-convex structure by having the membranous concavo-convex structure of having the above-mentioned light reflex nature, and the same concavo-convex structure.

[0068] Moreover, when performing color display using the liquid crystal display of this invention, the design of not only a liquid crystal layer but a color filter layer important for coloring is important. According to examination of invention-in-this-application persons, there are two kinds of main use gestalten of a transfective type liquid crystal display.

[0069] By one usually mainly using a transparency display in use, and using a reflective display additionally Prevent the washout under the very strong lighting environment of an ambient light, and it compares with a luminescence mold display or the liquid crystal display of only a transparency display. It is the use gestalt which secures the large versatility of an usable lighting environment and which indicates it a subject by transparency. Another usually, in use, under the weak environment of lighting taking advantage of the property of reflective display that there is little power consumption By turning on and using the lighting system called the so-called back light, it is the use gestalt which secures the large versatility of an usable environment like a previous use gestalt and which indicates it a subject by reflective.

[0070] In a previous use gestalt (use gestalt which indicates it a subject by transparency), among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of the above-mentioned pair, at least, it excels in visibility by arranging the color filter which has transparency color to the field corresponding to a transparency display, and high resolution color display is possible and the liquid crystal display which can use both the reflected light and the transmitted light for a display can be offered.

[0071] And especially the thing for which the color filter which has transparency color is arranged on a transparency display at least, and the color filter which arranges the color filter arranged on the transparency display and the color filter which has the same lightness on a part of reflective display [at least] at a reflective display, not using a color

filter, or has the high transparency color of lightness rather than it is arranged on each pixel when performing color display in this way is effective.

[0072] If the color filter of a transparency display is used for a reflective display as it is, when it will be because lightness runs short and a reflective display will also perform color display, this By arranging the color filter which establishes the field which does not use a color filter in a reflective display, or has the high transparency color of lightness rather than a transparency display in a reflective display It is because lightness is suppliable, color display becomes possible and a reflection factor required for a reflective display can be secured also to a reflective display.

[0073] And in a reflective display, if it takes into consideration that display light passes a color filter twice, it is desirable to arrange the color filter which has the high transparency color of lightness rather than a transparency display on a reflective display.

[0074] Moreover, in the use gestalt which indicates it a subject by transparency, when considering as the configuration which has the field which does not prepare a color filter in a reflective display, a display voltage signal required for a transparency display is the signal for which it was suitable to the color display, and a display voltage signal required for a reflective display is the signal it was suitable to monochrome display in the example which is not used at all in a color filter to a reflective display. Therefore, although the rate which the pixel of each color contributes to lightness when considering as the configuration which does not prepare a color filter in a reflective display is proportional to the luminous transmittance of each color in a transparency display, since it becomes equal, when considering as the configuration which does not prepare a color filter in a reflective display, with a reflective display, it is desirable [it is each color and] in changing the area of the field which does not perform in the color display of a reflective display according to the luminous transmittance of each color of the color filter used for a transparency display.

[0075] Namely, the liquid crystal display according to claim 16 concerning this invention In a liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-15 in order to solve the above-mentioned technical problem To the field corresponding to a transparency display among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair To a part of field [at least] corresponding to a reflective display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area It is characterized by arranging the color filter arranged on the field corresponding to the transparency display in the above-mentioned substrate, and the color filter which has the same lightness.

[0076] Moreover, the liquid crystal display according to claim 17 concerning this invention In a liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-15 in order to solve the above-mentioned technical problem To the field corresponding to a transparency display among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair To a part of field [at least] corresponding to a reflective display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area It is characterized by arranging the color filter which has transparency color with lightness higher than the color filter arranged on the field corresponding to the transparency display in the above-mentioned substrate.

[0077] Furthermore, the liquid crystal display according to claim 18 concerning this invention In a liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-17 in order to solve the above-mentioned technical problem The inside of the field which constitutes the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair, It is characterized by setting at least the area of the field which the color filter which has transparency color is arranged, and does not perform the color display of a reflective display according to the luminous transmittance of the transparency color of the above-mentioned color filter as the field corresponding to a transparency display.

[0078] Moreover, it sets in the second use gestalt (use gestalt which indicates it a subject by reflective). By arranging the color filter which has transparency color to the field corresponding to a reflective display at least among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair It excels in visibility, and high resolution color display is possible, and the liquid crystal display which can use both the reflected light and the transmitted light for a display can be offered.

[0079] And especially the thing for which the color filter which arranges at least the color filter which has transparency color on a reflective display, and performs a color display to each pixel, has the same saturation as the color filter arranged on the reflective display at a part of transparency display [at least] in a transparency display, not using a color filter, or has the high transparency color of saturation rather than it is arranged when performing color display in this way is effective.

[0080] In the use gestalt which indicates it a subject by reflective, in a transparency display, when monochrome display is performed not using a color filter, since the permeability of light rises, it is possible to set up a transparency display still smaller. Thereby, the area of a reflective display can be secured more greatly and a better display can usually be obtained in the reflective display at the time of use.

[0081] Moreover, in the use gestalt which indicates it a subject by reflective, the contribution to the lightness of

monochrome display of the transparency display in each pixel can be set up proper in consideration of luminous transmittance by changing the area of the field which does not perform the color display of a transparency display according to the luminous transmittance of each color of the color filter used for a reflective display.

[0082] That is, the liquid crystal display according to claim 19 concerning this invention is characterized by arranging the color filter which has transparency color to the field corresponding to a reflective display at least among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of the above-mentioned pair in the liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-15, in order to solve the above-mentioned technical problem.

[0083] Moreover, the liquid crystal display according to claim 20 concerning this invention is characterized by setting up the area of the field which does not perform the color display of a transparency display according to the luminous transmittance of the transparency color of the above-mentioned color filter in the liquid crystal display according to claim 19, in order to solve the above-mentioned technical problem.

[0084] Furthermore, the liquid crystal display according to claim 21 concerning this invention In a liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-15 in order to solve the above-mentioned technical problem To the field corresponding to a reflective display among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair To a part of field [at least] corresponding to a transparency display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area It is characterized by arranging the color filter arranged on the field corresponding to the reflective display in the above-mentioned substrate, and the color filter with which saturation has the transparency color more than an EQC.

[0085] Moreover, since the above-mentioned liquid crystal display concerning this invention is equipped with the reflective display as mentioned above, it doubles and has the description of the low power in the conventional reflective mold liquid crystal display. However, continuing maintaining this at a lighting condition causes increase of power consumption using the big illumination light of power consumption.

[0086] Then, in order that the liquid crystal display according to claim 22 concerning this invention may solve the above-mentioned technical problem, it has the lighting system which carries out incidence of the light to any 1 term of claims 1-21 from the tooth back of this liquid crystal display component in the liquid crystal display of a publication at the above-mentioned liquid crystal display component, and is characterized by this lighting system serving as a screen brightness modification means to change the brightness of the screen.

[0087] According to the above-mentioned configuration, coexistence with a low power and visibility can be aimed at by changing the brightness of the screen with a lighting system.

[0088] Furthermore, in order that the liquid crystal display according to claim 23 concerning this invention may solve the above-mentioned technical problem, in the liquid crystal display according to claim 22, the above-mentioned lighting system is characterized by changing the brightness of the screen according to adaptation luminance, so that consciousness lightness may be set to 10 or more brils and less than 30 brils.

[0089] The above-mentioned consciousness lightness is prescribed by adaptation luminance and the brightness of the screen. At this time, it is very desirable to change the brightness of the screen so that the above-mentioned consciousness lightness may be acquired by changing the reinforcement of lighting, putting out lights, or lighting according to the adaptation luminance from which the above-mentioned lighting system changes with the contents of a display of a liquid crystal display and the visual environment of lighting etc., when aiming at coexistence with a low power and visibility. When the above-mentioned lighting system is especially controlled by press coordinate detection blocking force means, such as a touch panel, etc. from the liquid crystal display component outside, the above-mentioned effectiveness will become much more remarkable.

[0090] Moreover, low-power-ization can be attained, while according to the above-mentioned configuration being able to improve the visibility in the situation which the transparency display has mainly contributed to the display and being able to realize good visibility.

[0091] Moreover, in the transfective type liquid crystal display concerning this invention, as compared with the reflective mold liquid crystal display using the so-called front light, use of press coordinate detection blocking force means, such as a touch panel, is easy, and there is a big advantage at this point. Therefore, it is effective to realize the display good at a transfective type using such a press coordinate detection blocking force means because of the small liquid crystal display of the power consumption of good input unit one apparatus.

[0092] That is, the liquid crystal display according to claim 24 concerning this invention is characterized by providing a press coordinate detection blocking force means to detect the coordinate location pressed when it was arranged in piles and pressed by any 1 term of claims 1-23 in the liquid crystal display of a publication at the screen, in order to solve the above-mentioned technical problem.

[0093] Furthermore, since it is compatible in reduction of power consumption, and good visibility, it is effective to

change the brightness of the lighting system which influences the power consumption of a liquid crystal display according to this signal, and to change the brightness of the screen, since it is easily detected that the observer is using the display with the signal of this press coordinate detection blocking force means when such a press coordinate detection blocking force means is used, or to change liquid crystal orientation.

[0094] Then, the liquid crystal display according to claim 25 concerning this invention In order to solve the above-mentioned technical problem, it sets to a liquid crystal display according to claim 22 or 23. It is characterized by providing a press coordinate detection blocking force means to detect the coordinate location pressed when it was arranged in piles and pressed by the screen, interlocking with [output signal / of the above-mentioned press coordinate detection blocking force means] the above-mentioned lighting system, and changing the brightness of the screen.

[0095] Moreover, the liquid crystal display according to claim 26 concerning this invention In order to solve the above-mentioned technical problem, it sets to a liquid crystal display according to claim 1 or 2. A press coordinate detection blocking force means to detect the coordinate location pressed when it was arranged in piles and pressed by the screen is provided. The above-mentioned orientation device It is characterized by for the output signal of the above-mentioned press coordinate detection blocking force means being interlocked with, and changing the orientation condition of the liquid crystal layer at least in one side among the above-mentioned reflective display and a transparency display.

[0096] Moreover, when the above-mentioned liquid crystal display concerning this invention is equipped with both the above-mentioned press coordinate detection blocking force means and a polarizing plate, the above-mentioned press coordinate detection blocking force means and a polarizing plate are arranged in order of a polarizing plate, a press coordinate detection blocking force means, and a liquid crystal display component.

[0097] Namely, the liquid crystal display according to claim 27 concerning this invention In a liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-26 in order to solve the above-mentioned technical problem The press coordinate detection blocking force means and polarizing plate which detect the coordinate location pressed when it was arranged in piles and pressed by the screen are provided, and it is characterized by arranging the above-mentioned polarizing plate, the press coordinate detection blocking force means, and the liquid crystal display component at this order.

[0098] By arranging the above-mentioned polarizing plate, a press coordinate detection blocking force means, and a liquid crystal display component in this way, absorption by the polarizing plate can also absorb the unnecessary reflected light by the press coordinate detection blocking force means, and can reduce this unnecessary reflected light. Therefore, according to the above-mentioned configuration, the visibility of the liquid crystal display concerning this invention can be improved.

[0099]

[Embodiment of the Invention] The liquid crystal display by this invention is characterized by the ability of the liquid crystal orientation of a reflective display, and the liquid crystal orientation of a transparency display to take the condition of differing at this time of day. Here, liquid crystal orientation shall show not only average orientation bearing of the liquid crystal molecule in a point with a liquid crystal layer but the coordinate dependency of average orientation bearing to the coordinate taken in the direction of a normal of the layer of a layer-like liquid crystal layer. So, this invention classifies and explains greatly the orientation device in which it is used for this approach at the approach list which realizes liquid crystal orientation which is different by the reflective display and the transparency display to three kinds.

[0100] The 1st approach is an approach of changing the liquid crystal orientation of a reflective display, and the liquid crystal orientation of a transparency display, by using the orientation device produced so that conditions with a liquid crystal layer might differ by the transparency display and the reflective display.

[0101] Specifically as the 1st approach of the above, it is (1). The approach and (2) using the orientation device which carries out twist orientation so that it may have the twist angle from which liquid crystal orientation completely differs by the transparency display and the reflective display The approach using the orientation device in which the tilt angle to the substrate of liquid crystal orientation is made to change greatly etc. is mentioned. Moreover, in the 1st approach of the above, it is (3). The approach of arranging a liquid crystal ingredient which is different by the transparency display and the reflective display, (4) How (by the transparency display and the reflective display in this case) to change a transparency display and a reflective display in the class and concentration of the coloring matter mixed in liquid crystal ingredient The liquid crystal display which it is included that the same liquid crystal ingredient may be used etc. and applied to this invention possesses the device made when realizing such an approach as an orientation device of this invention. Moreover, the orientation devices in which it is used for this approach at the approach list of the above 1st are these (1). - (4) An approach may be combined and the orientation device in which it is used for this approach at these approach lists can realize liquid crystal orientation which is different by the reflective display and the transparency display.

[0102] The 2nd approach is an approach (namely, the approach as the contents rewriting means of a display that the

orientation device in which liquid crystal orientation is changed by the transparency display and the reflective display is the same) of changing liquid crystal orientation by the transparency display and the reflective display with the contents rewriting means of a display which rewrites the contents of a display in connection with the passage of time. The existing rewriting means of a display can be used as a contents rewriting means of a display used when adopting this approach.

[0103] Specifically as the 2nd approach of the above, it is (5). The approach of changing the approach (i.e., the electrical potential difference itself used as a contents rewriting means of a display) of rewriting liquid crystal orientation by the transparency display and the reflective display by using an electrode which is different by the transparency display and the reflective display as an orientation device etc. is employable. Moreover, it is (6) as the 2nd approach of the above. Although the electrode is the same, the approach of changing the electrical potential difference substantially impressed to liquid crystal orientation may be used. Above (6) When adopting an approach, the liquid crystal orientation of a transparency display and the liquid crystal orientation of a reflective display which are driven with a common electrode may be changed by arranging the insulator (for example, insulator layer) of thickness which is different by the reflective display and the transparency display between a liquid crystal layer and the electrode which drives it. Moreover, (7) The approach of changing the direction of electric field by the transparency display and the reflective display may be used. For example, it is arranged in parallel with one side of the substrate which pinches a liquid crystal layer, and when displaying on a liquid crystal layer by the electrode group which gives respectively different potential by changing the direction of liquid crystal orientation within a liquid crystal stratification plane, since liquid crystal orientation differs greatly, the field where these liquid crystal orientation differs may be respectively used for a reflective display and a transparency display inter-electrode and on an electrode. Furthermore, the approach of giving respectively different potential to the liquid crystal layer which carried out orientation perpendicularly to the substrate by the same electrode group may be adopted. When adopting the 2nd approach of the above, an electrode, insulators, or such combination are equivalent to the orientation device of this invention, and the obtained liquid crystal display which was used when realizing the above-mentioned approach has become a thing possessing these orientation devices, for example.

[0104] The 3rd approach is the approach of changing the thickness of the liquid-crystal layer which is the element which determines an optical property although the liquid-crystal orientation itself is not greatly different by the reflective display and the transparency display, and the insulator layer formed in thickness which is different by for example, the reflective display and the transparency display, the substrate which were formed in the thickness or the configuration in which a reflective display differs from a transparency display are used for implementation of this approach as the above-mentioned orientation device.

[0105] When adopting the 3rd approach of the above, the liquid crystal orientation twisted uniformly may be used for liquid crystal orientation like TN method used with the liquid crystal display which uses two polarizing plates. In this case, orientation of the liquid crystal orientation is carried out in parallel to a substrate between the substrates which pinch a liquid crystal layer, and twist orientation of that direction of orientation is carried out, changing a direction in a substrate flat surface according to the distance from one substrate. If this liquid crystal orientation is changed and liquid crystal thickness is used for a reflective display and a transparency display for it, since an optical property changes with liquid crystal thickness, a good display is realizable by both the reflective display and the transparency display.

[0106] Moreover, also in GH method, since there is the same effectiveness as the case where coloring matter concentration is substantially changed by change of liquid crystal thickness, even if the liquid crystal orientation itself is almost the same at a reflective display and a transparency display, it can realize a good display to each of a reflective display and a transparency display.

[0107] As mentioned above, although the orientation device in which it is used for this approach at the approach list which realizes liquid crystal orientation which is different by the reflective display and the transparency display is roughly classified into three kinds, the liquid crystal display method used in the liquid crystal display concerning this invention realized according to these approaches and orientation devices is not limited especially that what is necessary is just to choose orientation change of liquid crystal from the method group used for a display suitably. Specifically as the above-mentioned liquid crystal display method used in this invention, various modes, such as for example, TN method which is the mode in which the nematic phase of a liquid crystal constituent is used for a display, a STN method, pneumatic bistability mode, perpendicular orientation mode, hybrid orientation mode, and ECB (electrically controlled birefringence; electric-field control birefringence) mode, can be used. Moreover, it can use as the above-mentioned liquid crystal display method with which for example, the polymer dispersed liquid crystal mode which is the mode in which dispersion is used, a dynamic scattering method, etc. are used in this invention. Furthermore, it is available as the above-mentioned liquid crystal display method with which the surface passivation strong dielectric

liquid crystal display method using a ferroelectric liquid crystal constituent and the non-threshold switching antiferroelectric liquid crystal display method which used antiferroelectricity liquid crystal are also used in this invention in order to use orientation change for a display.

[0108] Moreover, when adopting the 3rd approach of the above, the above-mentioned liquid crystal display method used in this invention may be a method using the modulation of optical activity like TN method, may be a method using the modulation of a retardation like ECB mode, and may be a method with which the rate of the absorption of light (absorbance) is modulated like GH method. When adopting the 3rd approach of the above, including these methods, liquid crystal thickness is a method used as the main determinants of an optical property, and setting up liquid crystal thickness thickly by the transparency display, and setting up liquid crystal thickness thinly by the reflective display can adopt all the methods that have the effectiveness of good display property implementation.

[0109] The substrate of a pair with which the orientation means was given to the front face on which a liquid crystal display counters as mentioned above in this invention, It is the liquid crystal display equipped with the liquid crystal display component which has the liquid crystal layer pinched between the substrates of this pair. It is arbitrary and the orientation device for making coincidence take at least two kinds of different orientation conditions is provided to a different field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer. A reflective means is allotted to at least one field among the fields which show a different orientation condition in the above-mentioned liquid crystal layer. The account of a top And the reflective display to which the field which shows a different orientation condition performs a reflective display, By being used for the transparency display which performs a transparency display, the permeability or reflection factor based on magnitude of the amount of modulations of the optical physical quantity according to the orientation condition of a liquid crystal layer can be obtained, there is no parallax, and a high contrast ratio can be realized. Consequently, while it is possible to raise the visibility in the case of being dark in a perimeter, good visibility can be acquired even when an ambient light is strong.

[0110] Moreover, when extent of the amount of modulations of each optical physical quantity, such as the amount of absorption of light and phase contrast by the optical anisotropy, is independently changed by the reflective display and the transparency display, Even when the direction of orientation of the liquid crystal by impression of an electrical potential difference is almost the same in the whole field for using for the display of a liquid crystal layer, in the field in which the liquid crystal thickness of a liquid crystal layer differs Since it has substantially the same operation as the case where the direction of orientation of a liquid crystal layer is changed in this field, the liquid crystal display concerning this invention It is the liquid crystal display equipped with the liquid crystal display component which has the liquid crystal layer pinched between the substrate of a pair with which the orientation means was given to the front face which counters, and the substrate of this pair. While each field where the field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer consists of a field which has at least two kinds of different liquid crystal thickness, and the above-mentioned liquid crystal thickness differs is used for the reflective display and the transparency display At least, a reflective means is allotted to a reflective display and the liquid crystal thickness of the above-mentioned reflective display is good for it also as a configuration set up smaller than a transparency display.

[0111] Also in the above-mentioned configuration, the permeability or reflection factor based on magnitude of the amount of modulations of the optical physical quantity in a field which is different in liquid crystal thickness can be obtained, and this becomes possible to set up an optical parameter independently by the transparency display and the reflective display. Therefore, according to the above-mentioned configuration, there is no parallax, a high contrast ratio can be realized, and while it is possible to raise the visibility in the case of being dark in a perimeter, good visibility can be acquired even when an ambient light is strong.

[0112] Hereafter, the gestalt 1 of operation and the gestalt 2 of operation mainly explain especially the liquid crystal display that performs a good transparency display in a good reflective display list by changing liquid crystal thickness by the reflective display and the transparency display.

[0113] [Gestalt 1 of operation] The gestalt of this operation mainly explains below the liquid crystal display which used GH method with reference to drawing 1 .

[0114] Drawing 1 is the important section sectional view of the liquid crystal display concerning the gestalt 1 of this operation. This liquid crystal display is equipped with the back light 13 (lighting system) as a background lighting means if needed while it is equipped with a liquid crystal cell 100 (liquid crystal display component), as shown in drawing 1 . These liquid crystal cells 100 and a back light 13 are arranged in order of the liquid crystal cell 100 and the back light 13 from the observer (user) side.

[0115] The electrode substrate 101 (the 1st substrate) with which the liquid crystal layer 1 equipped with the orientation film 2 the side (interface on the 1st substrate which touches the liquid crystal layer 1) which touches this liquid crystal layer 1 as a liquid crystal cell 100 was shown in drawing 1 , It has the configuration pinched by the electrode substrate 102 (the 2nd substrate) which equipped with the orientation film 3 the side (interface on the 2nd

substrate which touches the liquid crystal layer 1) which touches the liquid crystal layer 1.

[0116] The electrode 6 (electrical-potential-difference impression means) for impressing an electrical potential difference to the liquid crystal layer 1 is formed on the substrate 4 which turns into the above-mentioned electrode substrate 101 from the glass substrate which has translucency, and the orientation film 2 (orientation device) with which rubbing processing was performed is formed so that this electrode 6 may be covered.

[0117] On the other hand, the electrode 7 (electrical-potential-difference impression means) as a counterelectrode which counters an electrode 6 is formed through the insulator layer 11 at the above-mentioned electrode substrate 102 which countered the above-mentioned electrode substrate 101 and was formed on both sides of the liquid crystal layer 1 on the substrate 5 which has translucency in the liquid crystal layer 1 that an electrical potential difference should be impressed.

[0118] The above-mentioned insulator layer 11 is formed in the field corresponding to the field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer 1 so that it may have partially different thickness, so that the field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer 1 may have at least two kinds (the gestalt of this operation two kinds) of different liquid crystal thickness. In more detail, the above-mentioned insulator layer 11 is a field corresponding to the transparency display 10, and it is formed so that thickness may become thin rather than the field corresponding to the reflective display 9.

[0119] The wrap reflective film 8 (reflective means) is formed in the field corresponding to the reflective display 9 in the above-mentioned electrode substrate 102 in the above-mentioned electrode 7, and further, the orientation film 3 (orientation device) with which rubbing processing was performed is formed in it so that the reflective film 8 may be covered in these electrode 7 list.

[0120] Here, an electrode 6-7 is a transparent electrode formed of ITO (indium tin oxide). Moreover, a display is controlled by the electrical potential difference which the electrical potential difference for making the liquid crystal layer 1 produce electric field was impressed to the electrode 6-7, and was based on the contents of a display being impressed.

[0121] Moreover, the reflective film 8 has light reflex nature, for example, is produced by metals, such as aluminum and silver, the dielectric multilayer reflecting mirror, etc. When the reflective film 8 is produced with a conductor, this reflective film 8 may be holding an additional post of the function as an electrode instead of an electrode 7. That is, the reflective film 8 may be a reflective pixel electrode which serves both as the liquid crystal drive electrode which drives the liquid crystal layer 1, and a reflective means. Furthermore, the above-mentioned reflective film 8 may be color reflective film which reflects the light of the wavelength band suitably chosen from the light.

[0122] In addition, the quality of the material, the formation approach, etc. of each part material which constitute the above-mentioned electrode substrate 101-102 are not necessarily limited to the above-mentioned publication, and a well-known ingredient and the approach in ordinary use can be conventionally used for them. Moreover, the configuration of the above-mentioned liquid crystal display is not limited to the above-mentioned configuration, either, and you may have directly the configuration with which an electrical potential difference is impressed to the electrode 6-7 corresponding to the reflective display 9 and the transparency display 10 from the exterior of a liquid crystal cell 100 with the signal from the touch panel (press coordinate detection blocking force means) explained with the gestalt of operation mentioned later. Moreover, you may have the configuration in which active components, such as a TFT component and MIM, are prepared as a switching element.

[0123] As the above-mentioned electrode substrate 101-102 is shown in drawing 1, the liquid crystal layer 1 is formed by carrying out opposite arrangement so that the orientation film 2-3 may counter, being stuck using an enclosure sealing compound etc., and introducing a liquid crystal constituent into the opening.

[0124] Moreover, a back light 13 is seen from an observer (user), and is arranged at the tooth-back, i.e., electrode substrate 102 rear face, side of the above-mentioned liquid crystal cell 100. This back light 13 is mainly constituted by light source 13a and transparent material 13b. Light source 13a is arranged along the side face of for example, transparent material 13b, and, thereby, transparent material 13b carries out outgoing radiation of the light which made the side face by the side of light source 13a arrangement plane of incidence, and carried out incidence from light source 13a to the liquid crystal cell 100 which is an illuminated object. In addition, the existing lighting system can be used as the above-mentioned back light 13.

[0125] In the liquid crystal display which has the above-mentioned configuration, it displays on the screen from a substrate 4, i.e., observer, side by the reflective display 9 in which the reflective film 8 was formed by controlling by change of liquid crystal orientation the reflectivity of the ambient light which carries out incidence. Moreover, in the transparency display 10 in which the reflective film 8 is not formed, it displays on the screen from a substrate 5 side by controlling by change of liquid crystal orientation the transmitted light reinforcement of the light which carries out incidence. In this case, the illumination light by the back light 13 installed in liquid crystal cell 100 tooth back may be

used if needed.

[0126] The above-mentioned liquid crystal display shown in drawing 1 is produced by liquid crystal thickness which is different by the reflective display 9 and the transparency display 10 as mentioned above. Thereby, the above-mentioned liquid crystal display has liquid crystal orientation which is substantially different by the reflective display 9 and the transparency display 10.

[0127] Here, the configuration of the liquid crystal display for obtaining liquid crystal thickness which is different by the reflective display 9 and the transparency display 10 is explained below.

[0128] What is necessary is just to form so that it may have thickness which is different by the reflective display 9 and the transparency display 10 in an insulator layer 11 as shown in drawing 1 in order to obtain liquid crystal thickness which is different by the reflective display 9 and the transparency display 10.

[0129] in addition, the substrate (namely, the above-mentioned electrode substrate 101-102) with which the configuration for changing liquid crystal thickness by the reflective display 9 and the transparency display 10 is pinching liquid crystal -- at least -- either -- even having -- what is necessary is just to be

[0130] Therefore, the above-mentioned insulator layer 11 may be allotted not on the substrate 5 but on the substrate 4. However, even if it is such a case, the reflective film 8 is formed on the substrate 5 by the side of the electrode substrate 102 (namely, pinching the liquid crystal layer 1 with a screen side (electrode substrate 101 side) opposite side).

[0131] In addition, although considered as the configuration to which liquid crystal thickness is changed by the reflective display 9 and the transparency display 10 by changing the thickness of an insulator layer 11 in the liquid crystal display shown in drawing 1 in the field corresponding to the reflective display 9 in an insulator layer 11, and the field corresponding to the transparency display 10 It is good also as a configuration to which liquid crystal thickness is changed by the reflective display 9 and the transparency display 10 by forming a substrate 4 or substrate 5 itself in the same configuration as the insulator layer 11 shown in drawing 1.

[0132] In moreover, the field corresponding to the reflective display 9 in an insulator layer 11 and the field corresponding to the transparency display 10 When changing the thickness, as shown in drawing 1, the insulator layer 11 of the field corresponding to the transparency display 10 It is good also as a configuration by which you may form so that it may become thinner than the thickness of the insulator layer 11 of the field corresponding to the reflective display 9, or the insulator layer 11 is formed in the field corresponding to the reflective display 9, and the insulator layer 11 is not formed in the field corresponding to the transparency display 10.

[0133] Furthermore, in order to maintain the liquid crystal thickness of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 and the transparency display 10 at a predetermined value, a spacer (not shown) may be arranged on the liquid crystal layer 1, and liquid crystal thickness may be maintained at the predetermined value by other technique. For example, when arranging a spherical spacer on the liquid crystal layer 1, the liquid crystal thickness in the reflective display 9 with thin liquid crystal thickness turns into thickness almost equal to the diameter of this spacer.

[0134] As mentioned above, the substrate pair 1 prepared as mentioned above, i.e., the liquid crystal layer pinched by the above-mentioned electrode substrate 101-102, consists of a liquid crystal constituent. While use the liquid crystal constituent which made dichroism coloring matter 12 mix in liquid crystal, making the liquid crystal layer 1 produce electric field and controlling [as a liquid crystal display method by this liquid crystal layer 1,] liquid crystal orientation to be shown in drawing 1, for example, the direction of orientation of dichroism coloring matter 12 can be changed to coincidence, and GH method which displays using change of the absorption coefficient by dichroism can be used.

[0135] Next, a display principle in case the liquid crystal thickness in the reflective display 9 differs from the liquid crystal thickness in the transparency display 10 is explained to actuation of the liquid crystal layer 1 by GH method, and a list below with reference to drawing 1.

[0136] When displaying using the liquid crystal display shown in drawing 1, as an arrow head shows, it displays at the transparency display 10 by passing the liquid crystal layer 1 only at once, carrying out outgoing radiation of the light from back light 13 grade and liquid crystal layer 1 back from the screen, and making it into display light. As for the dichroism coloring matter 12 mixed into the liquid crystal constituent arranged on the liquid crystal layer 1, the rate of the absorption of light changes with liquid crystal orientation at this time. for this reason, as shown in transparency display 10a, while liquid crystal is carrying out orientation (parallel orientation is called hereafter) of the transparency display 10 in parallel to the screen (electrode substrate 101) As it becomes a dark display since the dichroism coloring matter 12 in this part absorbs strongly the light which passes the liquid crystal layer 1, and shown in transparency display 10b While liquid crystal is carrying out orientation (perpendicular orientation is called hereafter) perpendicularly to the screen (electrode substrate 101), since the absorption of light by dichroism coloring matter 12 is weak, it becomes ***** and a display becomes possible.

[0137] On the other hand, in the reflective display 9, the light which carried out incidence to the screen from the observer side is used for a display. That is, as an arrow head shows, after the light which carried out incidence to the screen passes the liquid crystal layer 1, it is reflected by the reflective film 8, and it passes the liquid crystal layer 1 again, it carries out outgoing radiation from the screen, and it turns into display light. As the reflective display 9 is shown in reflective display 9a at this time, while liquid crystal is carrying out parallel orientation, as it becomes a dark display since the dichroism coloring matter 12 in this part absorbs light strongly and is shown in reflective display 9b, while liquid crystal is carrying out perpendicular orientation, since the absorption of light by dichroism coloring matter 12 is weak, it becomes ***** and a display becomes possible.

[0138] Therefore, ***** and a dark display are attained by giving the potential difference between an electrode 6 and an electrode 7, and controlling liquid crystal orientation. In addition, when especially the initial orientation condition of liquid crystal is not limited and an electrical potential difference is not impressed [for example,] in this case, parallel orientation may be carried out, you may be twisting further, and conversely, when not impressing an electrical potential difference, perpendicular orientation may be carried out. In the case of the former, a dielectric constant anisotropy can use forward liquid crystal for liquid crystal (namely, when the liquid crystal orientation when not impressing an electrical potential difference is parallel orientation or it is twisting further). On the other hand, in the case of the latter, as liquid crystal, a dielectric constant anisotropy can use negative liquid crystal (namely, when the liquid crystal orientation when not impressing an electrical potential difference is perpendicular orientation). Thus, although especially the initial orientation condition of liquid crystal is not limited, it needs to adjust the thickness of an insulator layer 11 so that the liquid crystal thickness suitable for the gestalt of the liquid crystal orientation to be used may be obtained.

[0139] Moreover, as shown in drawing 1 , in order to produce the liquid crystal layer 1 easily, it is desirable to have the structure which the liquid crystal layer 1 opened for free passage over the reflective display 9 and the transparency display 10, or two or more display pixels like the usual liquid crystal display.

[0140] Thus, even if it is the case where the liquid crystal layer 1 is open for free passage between the reflective display 9 and the transparency display 10 Distance when liquid crystal thickness differs by the transparency display 10 and the reflective display 9, while display light and the becoming light finally pass the liquid crystal layer 1 It becomes possible to set up almost similarly in the distance in which this light passes the liquid crystal layer 1 only at once in the transparency display 10, and the distance in which this light goes and comes back to the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9.

[0141] For this reason, while the reflective lightness of the reflective display 9 and the transparency lightness of the transparency display 10 can set up almost to the same extent, the contrast ratio in the reflective display 9 and the contrast ratio in the transparency display 10 can be set up almost to the same extent. If it puts in another way, in GH method using the absorption of light by dichroism coloring matter 12, changing liquid crystal thickness by the reflective display 9 and the transparency display 10 Since there is the same effectiveness as the case where coloring matter concentration is changed, substantially, by changing liquid crystal thickness by the transparency display 10 and the reflective display 9 Mixing concentration of the dichroism coloring matter 12 suitable for the reflective display 9 to a liquid crystal constituent and mixing concentration of the dichroism coloring matter 12 suitable for the transparency display 10 can be made almost equal. Therefore, the reflective display 9 and the transparency display 10 can realize a good display to coincidence by the liquid crystal layer 1 which the reflective display 9 and the transparency display 10 are opening for free passage. That is, by the reflective display 9 and the transparency display 10, a display contrast ratio is comparable and the lightness of ***** also becomes comparable.

[0142] In addition, the lightness in this case shall show the rate observed by the observer as a display light in the reflective display 9 or the transparency display 10 among the light which carries out incidence to the liquid crystal layer 1, and a contrast ratio shall ** and define the lightness of ***** by lightness of a dark display.

[0143] Moreover, when the contrast ratio suitable for a reflective display is generally compared with the contrast ratio suitable for a transparency display, it is required that the contrast ratio suitable for a transparency display should be higher than the contrast ratio suitable for a reflective display. Therefore, in order to fill this demand, it is more effective rather than setting up equally the contrast ratio in the reflective display 9, and the contrast ratio in the transparency display 10 the liquid crystal thickness in the transparency display 10 is set up more thickly than the liquid crystal thickness in the reflective display 9, and the contrast ratio in the transparency display 10 exceeds the contrast ratio in the reflective display 9, when performing a good display.

[0144] Although a concrete example and the example of a comparison are hereafter given and explained with reference to drawing 1 - drawing 3 about the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation based on the display principle mentioned above, the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is not limited at all by the following examples.

[0145] [Example 1] By this example, by liquid crystal's carrying out orientation almost perpendicularly to a screen normal, while not impressing the electrical potential difference to the liquid crystal layer 1, and impressing an electrical potential difference to the liquid crystal layer 1, liquid crystal inclines to the screen and the liquid crystal display with which the dielectric constant anisotropy which carries out orientation uses the liquid crystal layer 1 of GH method using negative liquid crystal for a display is explained. First, the manufacture approach of this liquid crystal display is explained below.

[0146] first, it was alike on the transparent substrate 4, and 140nm of ITO(s) was formed by sputtering, and the electrode 6 (transparent electrode) of a predetermined pattern was produced by carrying out etching processing using photolithography. In addition, the glass substrate was used as the above-mentioned substrate 4.

[0147] Next, the orientation film 2 was formed on the electrode 6 forming face in this substrate 4 by arranging the perpendicular orientation film by offset printing, and calcinating this in 200-degree C oven further. Then, orientation processing was performed to the orientation film 2 by rubbing, and the electrode substrate 101 as an observer side substrate was produced.

[0148] Here, the perpendicular orientation film has the property to which normal bearing of a film surface is made to carry out orientation of the liquid crystal, and has further the property to which abundance extent inclination orientation of the liquid crystal orientation is carried out [the] from a normal by orientation processing of rubbing etc. The liquid crystal orientation after electrical-potential-difference impression inclines still more greatly toward the above-mentioned orientation processing direction for this inclination.

[0149] On the other hand, the sensitization resin which has insulation was applied with the spin coat on the substrate 5, sensitization resin did not remain in the transparency display 10 by the mask exposure of ultraviolet radiation further, but in the reflective display 9, pattern formation of the insulator layer 11 was carried out so that it might be formed at the thickness this whose sensitization resin is 3 micrometers. At this time, the electrode 7 formed at a back process formed the pattern edge part of an insulator layer 11 in the level difference configuration gently-sloping enough so that plasmatomy might not be carried out by the level difference of this insulator layer 11. In addition, the substrate 4 and the same transparent glass substrate were used for the above-mentioned substrate 5.

[0150] Furthermore, 140nm of ITO(s) was formed by sputtering on the insulator layer 11 forming face in this substrate 5, and 200nm of aluminum which functions as an electrode of light reflex nature was further formed by sputtering on it. Subsequently, patterning of the obtained aluminum film was carried out by photolithography and dry etching so that this aluminum film might remain only in the reflective display 9 (namely, part which made sensitization resin remain in case patterning of the sensitization resin was carried out that an insulator layer 11 should be formed), and the reflective film 8 was formed. And the electrode 7 (transparent electrode) of a predetermined pattern was further produced by carrying out etching processing of the lower layer ITO film of this reflective film 8 using photolithography.

[0151] Next, the orientation film 3 was formed by the same approach as the orientation film 2 of the above-mentioned electrode substrate 101 which is an observer side substrate on the above-mentioned electrode 7 in this substrate 5, and the reflective film 8 forming face. Then, orientation processing was performed to the above-mentioned orientation film 3 by rubbing, and the electrode substrate 102 was produced.

[0152] Among the electrode substrates 101-102 produced as mentioned above, around one electrode substrate, the seal resin (not shown) as an enclosure sealing compound was arranged, on the orientation film forming face in the electrode substrate of another side, as a spherical plastic spacer with a diameter of 4.5 micrometers was sprinkled and it was shown in drawing 1, the electrode surface was made to counter, seal resin was hardened under pressurization, and the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation was produced. When the thickness (namely, thickness of the liquid crystal layer 1) of the opening for liquid crystal impregnation in the reflective display 9 and the transparency display 10 of a liquid crystal cell for this liquid crystal impregnation was measured by measurement of a reflected light spectrum, in the reflective display 9, it was 7.5 micrometers at 4.5 micrometers and the transparency display 10.

[0153] Furthermore, when the dielectric constant anisotropy introduced into the liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal impregnation the liquid crystal constituent which comes to mix dichroism coloring matter 12 in negative liquid crystal, the concentration of dichroism coloring matter 12 was adjusted to concentration from which sufficient contrast ratio is obtained by the reflective display 9 and the transparency display 10. Furthermore, the chiral additive which gives a twist to the orientation of liquid crystal was added to the above-mentioned liquid crystal constituent, and with the orientation processing performed to the orientation film 2-3, by the reflective display 9 and the transparency display 10 in an electrical-potential-difference impression condition which are used for a dark display, the twist of the liquid crystal orientation between the electrode substrates 101.102 of the upper and lower sides of the liquid crystal layer 1 set it as it so that it might become the same. Furthermore, the liquid crystal constituent was introduced into the liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal impregnation by the vacuum pouring-in

method, and the liquid crystal display was produced.

[0154] When the electrical potential difference was impressed to the liquid crystal layer 1, measuring the reflection factor of the reflective display 9 in the obtained liquid crystal display, and the permeability of the transparency display 10 under a microscope, the display property shown in drawing 2 was acquired. The electrical potential difference impressed to the liquid crystal layer 1 is a square wave currently inverted every 17msec, in drawing 2, an axis of abscissa shows the actual value of applied voltage, and an axis of ordinate shows lightness (a reflection factor or permeability). Moreover, in this drawing, a curve 111 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9, and a curve 112 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10.

[0155] As shown in a curve 111 and a curve 112, in the above-mentioned liquid crystal display, the lightness (a reflection factor or permeability) in the reflective display 9 and the transparency display 10 is both falling with impression of an electrical potential difference. Moreover, when applied voltage was 1.8V, the reflection factor of the reflective display 9 was 55%, the permeability of the transparency display 10 was 52%, and when applied voltage was 5V, the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 was 10% 11%.

[0156] That is, according to the above-mentioned liquid crystal display, while the high value to which the lightness of ***** both exceeds 50% also to the transparency display 10 is shown also to the reflective display 9, a contrast ratio is about 5, and the display excellent in visibility was able to be realized.

[0157] [Example 1 of a comparison] Here, the example of a comparison of the above-mentioned example 1 is shown. In this example 1 of a comparison, the liquid crystal display for a comparison was produced according to the manufacture approach of the liquid crystal display shown in an example 1 in the liquid crystal display using GH method shown in an example 1 except having designed so that the liquid crystal thickness in the reflective display 9 and the liquid crystal thickness in the transparency display 10 might become the same.

[0158] In this example of a comparison, the insulator layer 11 which was produced on the substrate 5 of an example 1 was not produced, but, more specifically, both the liquid crystal thickness in the reflective display 9 and the liquid crystal thickness in the transparency display 10 produced the liquid crystal display which is 4.5 micrometers. That is, the electrode substrate of the upper and lower sides which counter on both sides of the liquid crystal layer 1 produced the liquid crystal display by both producing the smooth liquid crystal cell for liquid crystal impregnation by the reflective display 9 and the transparency display 10, and introducing the liquid crystal constituent which mixed the same dichroism coloring matter 12 and same chiral additive as an example 1 in the liquid crystal cell for this liquid crystal impregnation.

[0159] The display property which measured the reflection factor of the reflective display 9 and the permeability of the transparency display 10 in the obtained liquid crystal display by the same approach as an example 1, and was acquired is shown in drawing 3.

[0160] [Example 2 of a comparison] In this example 2 of a comparison, the liquid crystal display set as the same liquid crystal cell as the example 1 of a comparison so that the liquid crystal constituent which made concentration of dichroism coloring matter 12 high might be introduced and the lightness and the contrast ratio of the transparency display 10 might become the optimal from the example 1 of a comparison was produced.

[0161] The display property which measured the reflection factor of the reflective display 9 and the permeability of the transparency display 10 in the obtained liquid crystal display by the same approach as an example 1, and was acquired is combined with the result of the example 1 of a comparison, and is shown in drawing 3.

[0162] In drawing 3, an axis of abscissa shows the actual value of applied voltage, and an axis of ordinate shows lightness (a reflection factor or permeability). Moreover, in this drawing, a curve 121 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 of the example 1 of a comparison, and a curve 122 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 of the example 1 of a comparison. Moreover, a curve 123 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 of the example 2 of a comparison, and a curve 124 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 of the example 2 of a comparison.

[0163] As shown in a curve 121 and a curve 122, although the lightness (a reflection factor or permeability) in the reflective display 9 and the transparency display 10 is falling with impression of an electrical potential difference, with the liquid crystal display obtained in the example 1 of a comparison, both The permeability of the transparency display 10 was 66% to the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1.8V having been 51%, and the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 5V was 22% 11%.

[0164] That is, according to the liquid crystal display obtained in the above-mentioned example 1 of a comparison, in the reflective display 9, although the high lightness exceeding 50% and about five contrast ratio were obtained, since

the liquid crystal thickness in this transparency display 10 was the same as the liquid crystal thickness in the reflective display 9 in the transparency display 10, although the lightness of the liquid crystal layer 1 was high, the contrast ratio was as low as about three, and display grace was low.

[0165] Moreover, both, as shown in a curve 123 and a curve 124, although the lightness (a reflection factor or permeability) in the reflective display 9 and the transparency display 10 is falling with the fall of an electrical potential difference, with the liquid crystal display obtained in the example 2 of a comparison The permeability of the transparency display 10 was 51% to the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1.8V having been 29%, and the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 5V was 10% 3%.

[0166] That is, according to the liquid crystal display obtained in the above-mentioned example 2 of a comparison, although the high lightness exceeding 50% and about five contrast ratio were obtained, since the liquid crystal thickness in this reflective display 9 was the same as the liquid crystal thickness in the transparency display 10 in the reflective display 9, although the contrast ratio was as high as about ten, lightness did not fill it with the transparency display 10 to 30%, but it became a dark display by it.

[0167] clear from the comparison with the above-mentioned example 1 and the example 1-2 of a comparison -- as -- the liquid crystal display of GH method -- setting -- the contrast ratio of the transparency display 10 -- the contrast ratio and EQC of the reflective display 9 -- or in order to have made it higher, it turned out that it is effective to set up more greatly than the thickness of the liquid crystal layer 1 of the reflective display 9 the thickness of the liquid crystal layer 1 of the transparency display 10.

[0168] [Gestalt 2 of operation] As a liquid crystal display method concerning this invention, although the gestalt 1 of said operation explained the liquid crystal display which used GH method, as shown in drawing 4 , a substrate 4 and 5 may be pinched by the polarizing plate 14 and 15, and the method which uses the retardation and rotatory polarization (it is hereafter written as a polarization conversion operation collectively) of the liquid crystal layer 1 for a display may be adopted besides the above-mentioned GH method.

[0169] So, the gestalt of this operation mainly explains below the liquid crystal display which used the above-mentioned polarization conversion operation for the display with reference to drawing 4 . In addition, the same number is given to the component which has the function as the gestalt 1 of said operation of explanation same for convenience, and the explanation is omitted.

[0170] Drawing 4 is the important section sectional view of the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation. The liquid crystal display shown in drawing 4 is equipped with said back light 13 (lighting system) if needed while it is equipped with a liquid crystal cell 200 (liquid crystal display component). These liquid crystal cells 200 and a back light 13 are arranged in order of the liquid crystal cell 200 and the back light 13 from the observer (user) side.

[0171] The electrode substrate 201 (the 1st substrate) with which the liquid crystal layer 1 equipped with the orientation film 2 the side (interface on the 1st substrate which touches the liquid crystal layer 1) which touches this liquid crystal layer 1 as a liquid crystal cell 200 was shown in drawing 4 , It is pinched by the electrode substrate 202 (the 2nd substrate) which equipped with the orientation film 3 the side (interface on the 2nd substrate which touches the liquid crystal layer 1) which touches the liquid crystal layer 1. Furthermore, while equipping the outside (namely, the opposed face with the electrode substrate 202 opposite side) of the electrode substrate 201 with the phase contrast compensating plate 16 and a polarizing plate 14 It has the configuration which equipped the outside (namely, the opposed face with the electrode substrate 201 opposite side) of the electrode substrate 202 with the phase contrast compensating plate 17 and the polarizing plate 15. In addition, the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 is used if needed, being prepared.

[0172] Various phase contrast compensating plates, such as an extension high polymer film, a liquid crystal orientation fixed high polymer film, and a liquid crystallinity high polymer film, can be used for the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 used if needed in this invention. The optical operation is used for modification of the dependency of the lightness over prevention of the coloring often seen and the potential difference of an electrode 6-7, and a pan for modification of a display angle of visibility etc., when it does not have the phase contrast compensating plate 16-17 used.

[0173] Moreover, the electrode 6 for impressing an electrical potential difference to the liquid crystal layer 1 is formed on the substrate 4 which turns into the above-mentioned electrode substrate 201 from the glass substrate which has translucency, and the orientation film 2 with which rubbing processing was performed is formed so that this electrode 6 may be covered.

[0174] On the other hand, the electrode 7 as a counterelectrode which counters an electrode 6 is formed through the insulator layer 11 at the above-mentioned electrode substrate 202 which countered the above-mentioned electrode substrate 201 and was formed on both sides of the liquid crystal layer 1 on the substrate 5 which has translucency in

the liquid crystal layer 1 that an electrical potential difference should be impressed. However, in the liquid crystal display shown in drawing 4, it has a configuration to which the electrode 7 in the reflective display 9 and the electrode 7 in the transparency display 10 are insulated electrically, and an electrical potential difference is separately impressed from the liquid crystal cell outside. And the reflective film 8 is formed in the field corresponding to the reflective display 9 in the above-mentioned electrode substrate 202, and further, the orientation film 3 with which rubbing processing was performed is formed in it so that the reflective film 8 may be covered in these electrode 7 list. Moreover, the above-mentioned insulator layer 11 is formed so that the thickness of the field corresponding to the transparency display 10 in this insulator layer 11 may become thinner than the thickness of the field corresponding to the reflective display 9.

[0175] As the above-mentioned electrode substrate 201-202 is shown in drawing 4, the liquid crystal layer 1 is formed by carrying out opposite arrangement so that the orientation film 2 and the orientation film 3 may counter, being stuck using an enclosure sealing compound etc., and introducing a liquid crystal constituent into the opening.

[0176] In the above-mentioned liquid crystal display, the liquid crystal layer 1 which consists of a liquid crystal constituent mentioned above has the structure which was open for free passage between the reflective display 9 and the transparency display 10 in *****. In drawing 4, as shown in reflective display 9b and transparency display 10b, while carrying out parallel orientation of the liquid crystal of this liquid crystal layer 1, a polarization conversion operation arises to the light which passes the liquid crystal layer 1, and it serves as a dark display. On the other hand, as shown in reflective display 9a and transparency display 10a, while the liquid crystal of the liquid crystal layer 1 is carrying out perpendicular orientation, a polarization conversion operation is weak and serves as *****.

[0177] Therefore, ***** and a dark display are attained by using the orientation change in reflective display 9a and 9b, and transparency display 10a and 10b for a display as display luminous-intensity change in the linearly polarized light selection transparency operation by the polarizing plate 14 by the side of the screen which pinches the liquid crystal layer 1 and is arranged, and the polarizing plate 15 by the side of a back light 13. In addition, as mentioned above, in order to compensate the wavelength dependency of the refractive-index difference of the liquid crystal layer 1 in this case, in order to change the electrical-potential-difference dependency of the lightness modulated in the liquid crystal layer 1 if needed, or in order to change the angle of visibility of a display, the phase contrast compensating plate 16-17 as shown in drawing 4 may be used.

[0178] Thus, also when using an optical anisotropy for a display, especially the initial orientation condition of liquid crystal may not be limited, may be in the condition in which the liquid crystal layer 1 in electrical-potential-difference the condition of not impressing carried out orientation in parallel to the screen, and may be in the condition which carried out orientation perpendicularly. In the case of the former, a dielectric constant anisotropy can use forward liquid crystal for liquid crystal (namely, when the liquid crystal orientation in electrical-potential-difference the condition of not impressing is parallel orientation). On the other hand, in the case of the latter, as liquid crystal, a dielectric constant anisotropy can use negative liquid crystal (namely, when the liquid crystal orientation in electrical-potential-difference the condition of not impressing is perpendicular orientation).

[0179] Thus, also when using an optical anisotropy for a display, it is effective [a condition], although especially the initial orientation condition of liquid crystal is not limited to adjust the thickness of an insulator layer 11 so that the liquid crystal thickness suitable for the gestalt of the liquid crystal orientation to be used may be obtained.

[0180] In order to realize a dark display by the above-mentioned reflective display 9, the light made into the linearly polarized light with the polarizing plate 14 is prepared first. And if needed, with the phase contrast compensating plate 16, a polarization condition is changed, and rather than the transparency display 10, thickness is the liquid crystal layer 1 of the reflective display 9 set up thinly, and changes a polarization condition further. this time -- conditions required for an ideal dark display -- as a result -- the polarization condition on the reflective film 8 -- right and left -- it is considering as the circular polarization of light which may be the surroundings of which. Moreover, conditions required in order to realize ideal ***** by the same reflective display 9 are making the polarization condition on the reflective film 8 into the linearly polarized light. And the change of a display will be attained if liquid crystal orientation is electrically controllable between this dark display and *****.

[0181] That is, the phase contrast which the liquid crystal layer 1 will give to light by the time the light which carried out incidence to the liquid crystal layer 1 reaches the reflective film 8, when realizing a dark display (phase contrast of the display light on the reflective film 8), Between the phase contrast (phase contrast of the display light on the reflective film 8) which the liquid crystal layer 1 will give to light by the time the light which carried out incidence to the liquid crystal layer 1 reaches the reflective film 8, when realizing ***** the liquid crystal orientation which there is a difference in quarter-wave length (in general 90 degrees) substantially, and realizes it -- for example, between the circular polarization of light [in / electrically / controllable, i.e., a dark display,], and the linearly polarized lights in ***** -- controllable -- *****ing. At this time, polarization bearing of the linearly polarized light on the reflective

film 8 which realizes ***** is good in the bearing of arbitration.

[0182] Moreover, a display is performed by making it change in the liquid crystal layer 1 with which the light made into the linearly polarized light with the polarizing plate 15 in the transparency display 10 changed the polarization condition with the phase contrast compensating plate 17 if needed, and thickness was subsequently thickly set up rather than the reflective display 9, making it change with phase contrast compensating plates 16 further if needed, and carrying out outgoing radiation from a polarizing plate 14.

[0183] In this case, it is change of a polarization condition just before carrying out incidence to a polarizing plate 14 which is used for a display. Therefore, what is necessary is just to adjust a polarization condition just before carrying out incidence to a polarizing plate 14 that what is necessary is just to adjust a polarization condition just before carrying out incidence to a polarizing plate 14 so that it may become the linearly polarized light which has the oscillating direction of transparency shaft bearing of a polarizing plate 14 in performing ***** , so that it may become the linearly polarized light which has the plane of vibration of absorption shaft bearing of a polarizing plate 14 in performing a dark display.

[0184] That is, the phase contrast given to the light which passes the liquid crystal layer 1 of the transparency display 10 when performing ***** (phase contrast of the display light which carries out outgoing radiation of the liquid crystal layer 1), A difference with the phase contrast (phase contrast of the display light which carries out outgoing radiation of the liquid crystal layer 1) given to the light which passes the liquid crystal layer 1 of the transparency display 10 when performing a dark display It is possible to change a display, if change of the orientation of the liquid crystal layer 1 is electrically controlled by impression of an electrical potential difference to become 1/2 wave (in general 180 degrees) substantially.

[0185] Are equivalent to controlling polarization bearing of the linearly polarized light which carries out incidence to a polarizing plate 14 from the liquid crystal layer 1 side with 1/2 wave of phase control here. It is the polarization conversion operation not only including control of the phase contrast by the retardation in which the refractive-index main shaft carried out orientation in parallel uniformly but the rotatory-polarization phenomenon in which the refractive-index main shaft of the liquid crystal layer 1 is twisted in connection with a twist of liquid crystal orientation, and polarization bearing of the linearly polarized light changes with change by the electrical potential difference of a twist of the orientation etc. When a polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 which realizes this also takes into consideration application of the phase contrast compensating plate 16 or the phase contrast compensating plate 17, it is a polarization conversion operation between the general polarization conditions which intersected perpendicularly.

[0186] The liquid crystal orientation which enables the polarization conversion operation which realizes control (phase control of light) of the above polarization conditions You may be parallel (parallel to the screen), and uniform parallel orientation (homogeneous orientation) at a substrate 4-5. the orientation (twist orientation) twisted to the substrate 4-5 between parallel (parallel to the screen), and a substrate 4-5 (between the vertical substrates which countered on both sides of the liquid crystal layer 1) -- you may be -- moreover, the substrate 4-5 -- a perpendicular (perpendicular to the screen) -- you may be perpendicular orientation (homeotropic orientation). Furthermore, one interface of the liquid crystal layer 1 is parallel orientation, and the hybrid orientation whose another side is perpendicular orientation is available.

[0187] In this case, it is desirable for it to be set as 60 degrees or more and 100 degrees or less between the above-mentioned substrates 4-5, or to specifically be set as 0 times or more and 40 degrees or less as the above-mentioned twist orientation. Even if this reason does not change rubbing bearing by the transparency display 10 and the reflective display 9, it is because it becomes possible to reconcile the conditions suitable for the conditions suitable for the reflective display 9, and the transparency display 10.

[0188] When mass-producing a liquid crystal display, it is the design which changes as an optical design of the most desirable liquid crystal layer 1 between the upper limits of the range of driver voltage and minimums which are impressed to the liquid crystal layer 1 so that display lightness (a reflection factor or permeability) may monotone-increase or monotone decrease.

[0189] When taking the conditions of the above drive into consideration, the optical design of the simplest liquid crystal layer 1 is a design by which the electro-optics property that a display is controlled between the liquid crystal which carried out orientation to the screen perpendicularly substantially, and the liquid crystal which carried out orientation to the screen in parallel substantially so that display lightness increases [monotone-] or decreases [monotone-] is attained.

[0190] In this case, when the parallel orientation film is used and liquid crystal orientation parallel to the screen as non-impressed electrical-potential-difference liquid crystal orientation is realized especially, the conditions suitable for a reflective display and the conditions suitable for a transparency display exist clearly. Then, it is the so-called Jones

about this condition. It asked by count by the matrix method, and asked for the range where a twist angle is suitable.
 [0191] Consequently, in order to obtain a good display by reflective display, it became clear that the twist angle needs to be set as 0 times or more and 100 degrees or less.

[0192] that is, an invention-in-this-application person etc. first in the liquid crystal layer 1 which realizes a good display in a reflective display In order to find out that the operation which changes the circular polarization of light into the linearly polarized light efficiently is required in the liquid crystal orientation (it is substantially equal to the liquid crystal orientation in [electrical-potential-difference] not impressing when the parallel orientation film is used) which has a polarization conversion operation and to evaluate this It asked for the reflection factor at the time of carrying out incidence of the circular polarization of light to the liquid crystal layer 1 with the above-mentioned calculus. In addition, count asked for the reflection factor of the light to which incidence was carried out to the liquid crystal cell 200 at the order of the phase contrast compensating plate 16 which gives the phase contrast of 14 or 90 polarizing plates, the liquid crystal layer 1, and the reflective film 8, and light spread from the reflective film 8 to the polarizing plate 14, and carried out outgoing radiation of this conversely.

[0193] Consequently, it became clear by adjusting the refractive-index difference (Δn) of the liquid crystal of the liquid crystal layer 1, and a product ($\Delta n \cdot d$) with liquid crystal thickness (d) for every twist angle of the liquid crystal layer 1 for a twist angle to be able to change the circular polarization of light into the perfect linearly polarized light within the limits of 0 times or more and 70 degrees or less. Moreover, although the circular polarization of light could not be made into the perfect linearly polarized light by within the limits to 100 degrees more than 70 degrees, the good display found out the possible thing. and a twist angle [in / by adjusting $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer 1 for every twist angle, when a twist angle makes 100% maximum in the visible wavelength of the reflection factor to 70 degrees / specific wavelength] -- 97%, 83%, a twist angle becomes 72% and, as for the reflection factor in 80 degrees, a twist angle can obtain a good reflection factor for the reflection factor in 100 degrees, as for the reflection factor in 90 degrees. However, if a twist angle exceeds 100 degrees, as for the reflection factor in 110 degrees, a twist angle will become unable [angle] for 54% and a twist angle to become 37% in the reflection factor in 120 degrees, and to polarize the circular polarization of light efficiently to the linearly polarized light, for example. That is, it is required to set up a twist angle within the limits of 0 times or more and 100 degrees or less in the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9.

[0194] In addition, in the above-mentioned explanation, in order to evaluate a polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9, the circular polarization of light was used for count, but in an actual display, even if it is not necessary to necessarily carry out incidence of the circular polarization of light to the liquid crystal layer 1 of the reflective display 9, it designs as the liquid crystal layer 1 was mentioned above, and it carries out incidence of the linearly polarized light to this liquid crystal layer 1, a good display can be obtained by the reflective display 9.

[0195] On the other hand, in order to obtain a good display by the transparency display 10, liquid crystal orientation needs to be the orientation where a twist angle is small (0 times or more, 40 degrees or less), or needs to be the orientation where a twist angle is large (60 degrees or more, 110 degrees or less).

[0196] A polarization conversion operation required in order to obtain a good display by the transparency display 10 needs to fulfill a fundamental optical operation (the 1st condition) and the realistic optical operation (the 2nd condition) decided by relation of this fundamental optical operation (the 1st condition) and the reflective display 9.

[0197] In the case of for example, the 1st condition of the above, the reason is liquid crystal orientation (when the parallel orientation film is used) which has a polarization conversion operation. Set for it to be made [orientation / in / electrical-potential-difference / not impressing] substantial, and be, and in the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10 A certain polarization (polarization as which it is the linearly polarized light, the circular polarization of light, or elliptically polarized light, and the polarization condition was specified) Polarization which is efficient and intersects perpendicularly with it (in the case of the circular polarization of light and elliptically polarized light which the hand of cut reversed when it was the linearly polarized light and the circular polarization of light the circular polarization of light and the field where the oscillating electric field of light are included cross at right angles in the case of the linearly polarized light, it is the elliptically polarized light of the same ovality the ovality and ellipse main shaft bearing crossed at right angles) It is because the operation changed into the elliptically polarized light which the hand of cut reversed is needed.

[0198] Then, in order that an invention-in-this-application person etc. might evaluate the above-mentioned operation as a property required for the transparency display 10, the polarization conversion operation was searched for with the above-mentioned calculus (Jones matrix method), but [for this reason] if contrary to the range of a required twist angle, especially the limit became clear [that there is nothing].

[0199] Moreover, the 2nd condition of the above is constraint produced in order to use the optical film by the side of

the common screen (a polarizing plate 14 and phase contrast compensating plate 16) by the reflective display 9 and the transparency display 10 in this invention. The optical film in the reflective display 9 and the transparency display 10 is set up so that a reflective display may be performed good. And although a setup of a different optical film is possible in a field contrary to the screen of a liquid crystal display, as for this optical film, it is desirable to set it as arrangement which cooperates with the above-mentioned polarizing plate 14 and the phase contrast compensating plate 16 which are an optical film by the side of the screen, and the liquid crystal layer 1 by the side of the transparency display 10, and indicates the transparency display 10 good. In order to perform such a setup, it is only important for a polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10 it not only fulfills the 1st condition of the above, but that the circular polarization of light is convertible for the circular polarization of light of the circumference of reverse good or that the linearly polarized light is convertible for the linearly polarized light which intersects perpendicularly good.

[0200] Then, in order to evaluate the concrete conditions with which the 2nd condition of the above over the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10 is filled, when incidence of the circular polarization of light was carried out to the liquid crystal layer 1, it asked for the luminous intensity which becomes the circular polarization of light of the circumference of reverse with the above-mentioned calculus. Count in addition, light As 1st phase contrast compensating plate which gives the phase contrast of 15 or 90 polarizing plates as the 1st polarizing plate It asked for the permeability at the time of spreading at least ** in order of the phase reference compensating plate 17, the phase contrast compensating plate 16 as 2nd phase contrast compensating plate which has the lagging axis which intersected perpendicularly with the 1st phase contrast compensating plate which gives the phase contrast of 1 or 90 liquid crystal layers, and the polarizing plate 14 as the 1st polarizing plate of the above, and the 2nd polarizing plate which intersects perpendicularly.

[0201] Consequently, the invention-in-this-application person etc. found out that the circular polarization of light was changed into the circular polarization of light of the circumference of reverse good, when $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer 1 was adjusted for every twist angle and a twist angle was within the limits of 0 times or more and 40 degrees or less. When the permeability of the light in the visible wavelength at the time of zero twist angle is specifically made into 100%, A twist angle the permeability of light in case the permeability of light in case a twist angle is 30 degrees is 40 degrees 88.6% 80.8%, The permeability of light in case 72.0% and the twist angle of the permeability of light in case a twist angle is 50 degrees are 60 degrees becomes 62.4%, and when permeability estimates the polarization conversion operation which changes the circular polarization of light into the circular polarization of light of the circumference of reverse, permeability falls with increase of a twist angle. For this reason, the upper limit of a twist angle obtained the conclusion that setting to about 40 degrees was appropriate from the above-mentioned result.

[0202] A twist angle is a twist angle of the arbitration of 0 times or more, and a setup of the twist angle of the transparency display 10 which changes the linearly polarized light into the linearly polarized light which intersects perpendicularly efficiently on the other hand can realize fully efficient permeability, when the wavelength of light is limited to one wavelength. However, in order to obtain high permeability in the field where visible wavelength is large, an optimum value exists in a twist angle. When a twist angle is changed, $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer 1 was specifically adjusted so that 550nm which is the main wavelength of the visible wavelength range may become the maximum permeability, and the permeability of 550nm was made into 100%, it asked for the wavelength width of face except the upper limit and minimum of wavelength from which 90% or more of permeability is obtained. In addition, count of permeability is arranged so that, as for the transparency shaft of a polarizing plate 14-15, the liquid crystal orientation which exists in the center of the direction of thickness of the liquid crystal layer 1 when light passes the polarizing plate 14 as the polarizing plate 15 as the 1st polarizing plate of the above, the liquid crystal layer 1, the 1st polarizing plate, and the 2nd polarizing plate that intersects perpendicularly may make the angle of 45 degrees, and it is asking for the permeability at that time.

[0203] Wavelength width of face (wavelength range) in case a twist angle is 0 times Consequently, 230nm, 235nm and a twist angle wavelength width of face in case wavelength width of face in case a twist angle is 10 degrees is 20 degrees 240nm, 245nm and a twist angle wavelength width of face in case wavelength width of face in case a twist angle is 30 degrees is 40 degrees 250nm, 255nm and a twist angle wavelength width of face in case wavelength width of face in case a twist angle is 50 degrees is 60 degrees 265nm, 280nm and a twist angle wavelength width of face in case wavelength width of face in case a twist angle is 70 degrees is 80 degrees 310nm, Wavelength width of face in case 255nm and the twist angle of wavelength width of face in case 305nm and the twist angle of wavelength width of face in case 330nm and the twist angle of wavelength width of face in case a twist angle is 90 degrees are 100 degrees are 110 degrees are 120 degrees was set to 210nm.

[0204] The above examination showed that realized by wavelength width of face (wavelength range) with large permeability with a twist angle high within the limits of 60 degrees or more and 110 degrees or less, a good

polarization conversion operation was realized, and a good display was attained. Therefore, the twist angle of the liquid crystal of the transparency display 10 which fulfills the 2nd condition of the above is limited within the limits of 0 times or more and 40 degrees or less, or within the limits of 60 degrees or more and 110 degrees or less from the polarization conversion operation over the above circular polarization of light, and the polarization conversion operation over the linearly polarized light.

[0205] It became clear that the twist angle within the limits of 0 times or more and 40 degrees or less or within the limits of 60 degrees or more and 110 degrees or less gives a good display to the transparency display 10 as mentioned above at the reflective display 9 within the limits of 0 times or more and 100 degrees or less. That is, as a twist angle for obtaining a good display by both the reflective display 9 and the transparency display 10 as an example of the gestalt of operation of this invention, within the limits of 0 times or more and 40 degrees or less or within the limits of 60 degrees or more and 100 degrees or less is suitable.

[0206] In addition, in the example shown below, it sets for an example (an example 2 - an example 9, and example 11) with the equal twist angle of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 and the transparency display 10. The typical example for which a twist angle uses the circular polarization of light at 0 times is an example 11 (liquid crystal orientation is perpendicular orientation), and the typical example for which a twist angle uses the linearly polarized light at 0 times is an example 3 (it is adjusting so that it may become good ***** with a phase contrast compensating plate). Moreover, the typical example for which a twist angle uses the linearly polarized light near 70 degrees is an example 5 (it is adjusting so that it may become good ***** with a phase contrast compensating plate).

[0207] According to examination mentioned above, the twist angle of the liquid crystal layer 1 for both obtaining a good display by the reflective display 9 and the transparency display 10 becomes within the limits of 0 times or more and 40 degrees or less, or within the limits of 60 degrees or more and 100 degrees or less.

[0208] In the above explanation, although the magnitude of a twist angle was explained only about the forward sign, it cannot be overemphasized that the same argument is effective also about the negative sign (that to which the twist direction is twisted conversely) with the same absolute value.

[0209] When setting up a twist angle small, also in any function of the product ($\Delta n \cdot d$) of a refractive-index difference (Δn) and liquid crystal thickness (d) or case, change of a polarization condition becomes. And in the reflective display 9, since incident light goes and comes back to the liquid crystal layer 1 and incident light passes the liquid crystal layer 1 only at once in the transparency display 10, as for the liquid crystal thickness in the transparency display 10, it is desirable to be thickly set up as compared with the liquid crystal thickness in the reflective display 9.

[0210] In addition, also in TN liquid crystal display using the usual rotatory polarization, since it will be in the condition that the rotatory polarization and change of the polarization condition by the retardation are undistinguishable and generally uses elliptically polarized light for a display when liquid crystal thickness is thin, it is needless to say that it can use for ***** using the polarization conversion operation which mentioned above the rotatory polarization used in the above-mentioned TN liquid crystal display, and a dark display. The modulation of the transmitted light reinforcement by these rotatory polarization is also included in the polarization conversion operation in this invention.

[0211] furthermore, in the above-mentioned polarization conversion operation, for change of the liquid crystal orientation to which a polarization condition may be changed As mentioned above, whether the orientation condition of liquid crystal is parallel to a substrate 4-5, or perpendicular like not only a thing but the surface passivation ferroelectric liquid crystal to control, or antiferroelectricity liquid crystal That from which only the direction of orientation changes while liquid crystal had maintained orientation bearing almost parallel to a substrate 4-5, and the thing to which orientation bearing is changed, using a pneumatic liquid crystal, changing electrode structure, and maintaining the direction of orientation of liquid crystal in a field parallel to the screen are also contained.

[0212] Moreover, in the above-mentioned liquid crystal display, installation bearing (pasting bearing) of a polarizing plate 14-15 can be set up suitably. For example, what is necessary is just to appoint installation bearing of a polarizing plate 15 according to installation bearing of this polarizing plate 14, in order that the same polarizing plate 14 may act inevitably also to the display light which penetrates the transparency display 10, if installation bearing of a polarizing plate 14 is set up according to the reflective display 9.

[0213] As mentioned above, when liquid crystal orientation without a twist was used for a display and the reflective display 9 showed for example, a dark display, the dark display was shown similarly [the transparency display 10]. However, for example, if installation bearing of a polarizing plate 14 remains as it is and installation bearing of a polarizing plate 15 is changed 90 degrees, reversal of a display will take place by the reflective display 9 and the transparency display 10. That is, a good display is not obtained if it remains as it is. So, in order to prevent reversal of such a display, the electrode which returned installation bearing of a polarizing plate 15, or became independent respectively to the reflective display 9 and the transparency display 10 may be given, the electric drive itself may be

reversed by either the reflective display 9 or the transparency display 10, and the light and darkness of a display may be made in agreement.

[0214] Next, the display principle in the reflective display 9 and the transparency display 10 in the liquid crystal display shown in drawing 4 is further explained to a detail.

[0215] First, the display principle in the reflective display 9 is explained below. In addition, in order to simplify explanation, by the following explanation, the liquid crystal orientation of the liquid crystal layer 1 shall not have the twist by reflective display 9b and transparency display 10b, without using the phase contrast compensating plate 16-17. Furthermore, respectively, when light with a wavelength of 550nm penetrates the liquid crystal layer 1 only once, reflective display 9b and transparency display 10b so that it may have quarter-wave length and 1/2 wave of phase contrast. The thickness of the reflective display 9 and the transparency display 10 shall be adjusted, a liquid crystal constituent shall have a forward dielectric constant anisotropy, the liquid crystal orientation in [electrical-potential-difference] not impressing shall be parallel in general to a substrate 4-5, and, as for the orientation bearing, the include angle of 45 degrees shall be made to absorption shaft bearing of a polarizing plate 14.

[0216] In this case, the liquid crystal orientation in the reflective display 9 and the transparency display 10 in electrical-potential-difference the condition of not impressing turns into liquid crystal orientation shown in reflective display 9b and transparency display 10b, and the liquid crystal orientation in the reflective display 9 and the transparency display 10 which changed with impression of an electrical potential difference turns into liquid crystal orientation shown in reflective display 9a and transparency display 10a.

[0217] As for the refractive-index difference (Δn) of a liquid crystal constituent, and the product ($\Delta n \cdot d$) with liquid crystal thickness (d), quarter-wave length conditions are satisfied in above-mentioned reflective display 9b. For this reason, in the case of incidence, an ambient light turns into the linearly polarized light with a polarizing plate 14, and further, when reaching the reflective film 8 by the retardation of the liquid crystal layer 1, it turns into the circular polarization of light. At this time, a travelling direction reverses incident light by the reflective film 8, and the circular polarization of light turns into the circular polarization of light which intersected perpendicularly to the polarization at the time of incidence, i.e., the circular polarization of light which right and left reversed, in order that the hand of cut of oscillating electric field may be saved and only a travelling direction may be reversed. This circular polarization of light passes the liquid crystal layer 1 of reflective display 9b again, turns into the linearly polarized light parallel to absorption shaft bearing of a polarizing plate 14, is absorbed with a polarizing plate 14 and serves as a dark display.

[0218] Moreover, as for the refractive-index difference (Δn) of a liquid crystal constituent, and the product ($\Delta n \cdot d$) with liquid crystal thickness (d), in transparency display 10b, 1/2-wave conditions are satisfied at this time. For this reason, the liquid crystal layer 1 has the operation which changes into axial symmetry bearing of the plane of vibration of the linearly polarized light which carried out incidence to the direction of liquid crystal orientation. Therefore, it is determined that absorption shaft bearing of the polarizing plate 15 by the side of the incidence of the light to transparency display 10b will become transparency shaft bearing of a polarizing plate 14 and a polarizing plate 15 and parallel as the light which passes a polarizing plate 14 is absorbed with a polarizing plate 14 and serves as a dark display in response to the operation which the liquid crystal layer 1 mentioned above.

[0219] Thus, when those transparency shaft bearings had been arranged so that a polarizing plate 14 and a polarizing plate 15 might make the include angle this transparency shaft bearing to parallel and whose liquid crystal orientation are 45 degrees, it turned out that both reflective display 9b and transparency display 10b become a dark display.

[0220] Next, the operation at the time of changing the orientation condition of liquid crystal from electrical-potential-difference the condition of not impressing (initial orientation condition of liquid crystal) shown in above-mentioned reflective display 9b and transparency display 10b almost perpendicularly to the screen by giving the potential difference to an electrode 6 and an electrode 7, as shown in reflective display 9a and transparency display 10a is explained below.

[0221] In this case, outgoing radiation is carried out from a polarizing plate 14, with bearing of the linearly polarized light which passed again the liquid crystal layer 1 after it reaches the reflective film 8, without a polarization condition changing, as for incident light since an ambient light turns into the linearly polarized light with a polarizing plate 14 in reflective display 9a and the liquid crystal layer 1 does not have a retardation to that linearly polarized light and a travelling direction is further reversed, and intersected perpendicularly with absorption shaft bearing of a polarizing plate 14 maintained.

[0222] Moreover, it passes through a polarizing plate 14 also in transparency display 10a, incident light's turning into the linearly polarized light, and maintaining bearing of the linearly polarized light in general with a polarizing plate 15, like reflective display 9a.

[0223] When using the polarization conversion operation by the above optical anisotropies for a display, liquid crystal is carrying out parallel orientation of the amount of this polarization conversion operation, and when the electrical

potential difference is not impressed to the liquid crystal layer 1, it is determined by the product ($\Delta n \cdot d$) of the twist angle of the orientation of the liquid crystal layer 1, and a liquid crystal thickness (d) and the refractive-index difference (Δn) of a liquid crystal constituent. For this reason, like this invention, in the liquid crystal display which uses the transmitted light and the reflected light for a display, it is effective that the transparency display 10 has liquid crystal thickness thicker than the reflective display 9 in order to reconcile the lightness and the contrast ratio of a display by both the reflective display 9 and the transparency display 10. In addition, twist angles may differ respectively by the reflective display 9 and the transparency display 10.

[0224] Moreover, when the above-mentioned liquid crystal display is equipped with the phase contrast compensating plate 16-17, to the light of two or more wavelength of a light region, sufficient lightness and a sufficient contrast ratio can be secured, consequently a still better display can be realized.

[0225] Moreover, even if the liquid crystal constituent and orientation of the liquid crystal layer 1 are the same as that of the above-mentioned explanation, it is possible to reverse change of the above-mentioned display according to an operation of the phase contrast compensating plate 16-17. If it is got blocked, for example, a quarter-wave length plate is used as a phase contrast compensating plate 16-17, in reflective display 9b An ambient light becomes the liquid crystal layer 1 with the phase contrast compensating plate 16 at the circular polarization of light in the case of incidence, and further according to the polarization conversion operation by the optical anisotropy of the liquid crystal layer 1 When reaching the reflective film 8, after it becomes the linearly polarized light and a travelling direction is reversed with the reflective film 8, Since it is again changed into the transparency component of a polarizing plate 14 and outgoing radiation is carried out from a polarizing plate 14, it becomes *****, and as shown in reflective display 9a, when liquid crystal orientation changes, since an ambient light reaches the reflective film 8 with the circular polarization of light, it becomes a dark display.

[0226] Moreover, although the above-mentioned explanation explained the case where a display changed from a dark display to *****, with the increment in the potential difference of an electrode 6 and an electrode 7, change of this display can be reversed by making negative the dielectric constant anisotropy of the liquid crystal constituent used for the liquid crystal layer 1, and making the initial orientation condition of liquid crystal into perpendicular orientation, as it is not limited to this and mentioned above.

[0227] Here, in setting the initial orientation condition of liquid crystal as perpendicular orientation, it equips the polarization conversion operation of initial orientation with the technical feature of not being greatly influenced by the production precision of liquid crystal thickness. Therefore, it can become the high means of mass-production nature to assign an initial orientation condition to a black display so that the black display which influences display grace greatly may be stabilized, in order to employ this description efficiently. In order to realize especially this, after the polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 which carried out orientation perpendicularly has disappeared mostly, it is necessary to give an indication black, and a good circular polarization of light-ized operation is required for the phase contrast compensating plate 16. That is, it is important to have a configuration which serves as the circular polarization of light on the largest possible wavelength as a phase contrast compensating plate 16.

[0228] Moreover, the transparency display 10 serves as a dark display in the liquid crystal orientation shown in ***** and transparency display 10a in the liquid crystal orientation shown in transparency display 10b, when being arranged so that it may have absorption shaft bearing where it is arranged in so that it may have lagging-axis bearing where the phase contrast compensating plate 17 and the phase contrast compensating plate 16 intersect perpendicularly, and a polarizing plate 14 and a polarizing plate 15 intersect perpendicularly mutually.

[0229] Even if the orientation of the liquid crystal layer 1 is which [of parallel orientation and perpendicular orientation] case, when it changes liquid crystal thickness by the reflective display 9 and the transparency display 10, in the liquid crystal display concerning this invention by the reflective display 9 and the transparency display 10 In order to reconcile lightness and a contrast ratio It displays, when the light which carried out incidence through the liquid crystal layer 1 from the screen side carries out outgoing radiation to a screen side through the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 again, as mentioned above. In the transparency display 10 When the light which carried out incidence from the tooth-back side (back light 13 side) passes the liquid crystal layer 1 only at once, and carries out outgoing radiation to a screen side and it displays It is effective that the liquid crystal thickness in the transparency display 10 is set up more thickly than the liquid crystal thickness in the reflective display 9, and satisfies the above-mentioned conditions as the result.

[0230] Although a concrete example and the example of a comparison are given and explained with reference to drawing 4 - drawing 8 about the liquid crystal display which uses change of the polarization condition by polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 for a display among the liquid crystal displays concerning the gestalt of this operation hereafter using a polarizing plate 14-15, the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is not limited at all by the following examples.

[0231] [An example 2 - example 4] In the example 2 - the example 4, the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation which has the liquid crystal thickness (d) whose transparency display 10 is 7.5 micrometers, and whose reflective display 9 is 4.5 micrometers was produced by the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach. That is, also in the example 2 - the example 4, by sensitization resin's not remaining in the transparency display 10, but carrying out pattern formation of the insulator layer 11 so that it may be formed in the thickness this whose sensitization resin is 3 micrometers in the reflective display 9, in the transparency display 10, liquid crystal thickness set up rather than the reflective display 9 so that it might become thick. However, in the example 2 - the example 4, as shown in drawing 4, the electrode 7 of the reflective display 9 and the electrode 7 of the transparency display 10 are insulated electrically, and the electrode pattern was produced so that an electrical potential difference might be separately impressed to the electrode 7 of the reflective display 9, and the electrode 7 of the transparency display 10 from the outside.

[0232] Furthermore, in the example 2 - the example 4, the refractive-index difference (Δn) of the liquid crystal constituent which does not contain a chiral agent in the liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal impregnation is 0.065, and the liquid crystal layer 1 was formed by introducing the liquid crystal constituent which has a forward dielectric constant anisotropy by the vacuum pouring-in method.

[0233] And the phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in the liquid crystal cell obtained by doing in this way, and the liquid crystal display was produced. At this time, the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 17 from examples 2-4, the phase contrast compensating plate of one sheet constituted the phase contrast compensating plate 16 from the example 3, and the phase contrast compensating plate of two sheets constituted it from the example 2-4. Pasting bearing of these phase contrast compensating plate 16-17 and a polarizing plate 14-15 was determined corresponding to the direction of orientation of liquid crystal (orientation bearing).

[0234] Moreover, in the example 2, liquid crystal orientation was made into homogeneous orientation, and used NB (Nor Marie Black) mode for the display. In the example 3, liquid crystal orientation was made into homogeneous orientation, and used NW (Nor Marie White) mode for the display. And in the example 4, what mixed these (NB mode is used for a reflective display and NW mode is used for a transparency display) was used.

[0235] However, in the above-mentioned example 2 - the example 4, when not impressing an electrical potential difference, while using the orientation film of an parallel stacking tendency for the orientation film 2-3, the rubbing crossed axes angle of the orientation film 2-3 was set as 180 degrees, and orientation processing was performed, so that liquid crystal might carry out orientation in parallel with the screen.

[0236] As it is indicated in drawing 5 as a rubbing crossed axes angle, it sets to the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation here. It is based on the rubbing bearing X which is orientation processing bearing of the orientation film 2 (namely, orientation film 2 by the side of a substrate 4) in the electrode substrate which is an observer side substrate among the electrode substrates of the pair which pinches the liquid crystal layer 1. It is defined as the include angle which measured the rubbing bearing Y which is orientation processing bearing of the orientation film 3 (namely, orientation film 3 by the side of a substrate 5) in the electrode substrate of another side to the circumference of an anti-clock.

[0237] The orientation condition of the liquid crystal molecule in the liquid crystal layer 1 currently pinched with the orientation film 2-3 by which orientation processing was carried out is determined by the stacking tendency of the orientation film 2-3, the addition of the chiral additive which gives the twist of a proper to liquid crystal, and the rubbing crossed axes angle when electric field, a field, etc. do not exist.

[0238] When a rubbing crossed axes angle is 180 degrees, orientation of the liquid crystal constituent with which the chiral additive is not mixed is carried out without twisting. Moreover, orientation of the liquid crystal layer 1 is carried out without twisting, and when a chiral additive carries out induction of the twist of a left twist to liquid crystal, if a certain constant rate is exceeded, twist orientation (180-degree left twist orientation) of it will be carried out to counterclockwise twining 180 degrees, until the addition of a chiral additive reaches a certain constant rate. And if the addition of the above-mentioned chiral additive is increased further, 180 twists of only an integral multiple will be realized according to the increment in a chiral additive.

[0239] Therefore, orientation bearing of the liquid crystal on the orientation film 3 realized with the rubbing crossed axes angle (180 degrees) mentioned above in the gestalt of this operation When you increase the quantity of a chiral additive x times in making into x times rubbing bearing X of the orientation film 2 arranged on the electrode substrate of the liquid crystal layer 1 top and not adding a chiral additive, and you are twisting on the left 180 degrees between up-and-down electrode substrates, suppose that it is expressed as whenever (180+x).

[0240] In addition, it is the so-called parallel orientation film to which the orientation film 2-3 carries out orientation of the liquid crystal in parallel to an orientation film surface in such orientation processing. When the dielectric constant

anisotropy in which the chiral additive is not mixed uses a forward pneumatic liquid crystal. When not impressing an electrical potential difference, a liquid crystal molecule is almost parallel to the electrode substrate of the upper and lower sides whose liquid crystal layer 1 is pinched, and takes an orientation (namely, homogeneous orientation) condition without a twist, and orientation change produces it from the liquid crystal of the direction center section of thickness of the liquid crystal layer 1 with impression of an electrical potential difference according to an electrical potential difference.

[0241] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in each liquid crystal display obtained in the example 2 - the example 4, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 1 using the criteria of common bearing in each example.

[0242] In addition, the optical arrangement shown in Table 1 is each optical element arrangement by the screen in case an observer observes the screen, and when the phase contrast compensating plate 16 or the phase contrast compensating plate 17 is constituted by two or more phase contrast compensating plates, the Gentlemen phase reference compensating plate which constitutes the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 is indicated in order of the actual arrangement from an observer side.

[0243] Moreover, although orientation bearing (orientation bearing of a liquid crystal molecule major axis) of the liquid crystal layer 1 whole at the time of no electrical-potential-difference impressing has been indicated since the liquid crystal layer 1 has taken the orientation which is not twisted, this orientation bearing is bearing of the orientation processing performed to the orientation film 2 by the side of a substrate 4.

[0244] In addition, each bearing expresses with the unit of whenever bearing from criteria bearing taken on the screen at arbitration, and the retardation (namely, product of the refractive-index difference within the field of a phase contrast compensating plate and thickness) of a Gentlemen phase reference compensating plate shows the value over the homogeneous light with a wavelength of 550nm per nm.

[0245]

[Table 1]

| | | | 実施例 2 | 実施例 3 | 実施例 4 |
|-----------------------|------------|--------------|-------|-------|-------|
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | 0 | 0 |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | 1 5 | 1 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | 2 7 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 6 5 | なし | 1 6 5 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | なし | 1 3 5 |
| 液晶層 1 | | 配向方位 (度) | 7 5 | 7 5 | 7 5 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 6 5 | 1 6 5 | 1 6 5 |
| | | リタデーション (nm) | 7 0 | 2 2 0 | 9 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 3 5 | 1 3 5 | 1 0 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | 2 7 0 |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 6 0 | 6 0 | 9 0 |

[0246] Moreover, the display property of each liquid crystal display obtained in the above-mentioned example 2, the example 3, and the example 4 is respectively shown in [drawing 6](#), [drawing 7](#), and [drawing 8](#). In addition, each of these display properties is measured by the same approach as an example 1, an axis of abscissa shows the actual value of applied voltage in each above-mentioned drawing, and an axis of ordinate shows lightness (a reflection factor or

permeability). Moreover, make into 100% of permeability the permeability of the transparency display 10 on which neither of polarizing plate 14-15 is stuck, and let the reflection factor of the reflective display 9 before sticking a polarizing plate 14 be 100% of reflection factors.

[0247] In drawing 6, a curve 211 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 2, and a curve 212 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 2.

[0248] As shown in drawing 6, in the example 2, both a reflection factor and permeability are rising with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 1V-2V. Moreover, both the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 3% and the transparency display 10 is 2% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1V is 2V, and the permeability of the transparency display 10 were 40%.

[0249] Moreover, in drawing 7, a curve 221 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 3, and a curve 222 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 3.

[0250] As shown in drawing 7, in the example 3, both a reflection factor and permeability are decreasing with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 1V-2V. Moreover, both the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1V, and the permeability of the transparency display 10 were 40%, and the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 2V was 2% 3%.

[0251] Moreover, in drawing 8, a curve 231 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 4, and a curve 232 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 4.

[0252] As shown in drawing 8, while a reflection factor rises with the rise of applied voltage, in the example 4, permeability is decreasing in the section whose applied voltage is 1V-2V. Moreover, the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 3% and the transparency display 10 is 40% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1V is 2V was 2% 40%.

[0253] As mentioned above, all, a reflection factor changes to a permeability list with the change of applied voltage to this liquid crystal display, and both the reflective display and the transparency display were possible for the liquid crystal display obtained in the above-mentioned example 2 - the example 4.

[0254] Furthermore, when visual observation is carried out, it sets in an example 2 and the example 3. By impressing the same electrical potential difference to the electrode 7 in the reflective display 9, and the electrode 7 in the transparency display 10 Since it displayed with the electrode 6 and the electrode 7 by keeping the same the electrical potential difference applied to the liquid crystal layer 1 by the reflective display 9 and the transparency display 10, change of light and darkness is the same at the reflective display 9 and the transparency display 10, and it checked that reversal of the light and darkness of a display did not arise. Moreover, even if it is in the middle of observation and changed the reinforcement of an ambient light in the case of this display, change of the contents of a display was not seen. That is, when the reflective display 9 was a dark display, the transparency display 10 also became a dark display, and when the reflective display 9 was *****, the transparency display 10 also became *****. For this reason, reversal of a display was not produced when it drove at the reflective display 9 and the transparency display 10 using the same electrode 7 like a publication to said drawing 1.

[0255] On the other hand, in the example 4, when an electrical potential difference was impressed like an example 2 and an example 3 (i.e., when the electrical potential difference of 1V is impressed), the transparency display 10 became ***** and the reflective display 9 became a dark display. Moreover, when the electrical potential difference of 2V was impressed, the transparency display 10 became a dark display and the reflective display 9 became *****. For this reason, the light and darkness of a display were reversed by the transparency display 10 and the reflective display 9. When it displayed in the weak environment of an ambient light, and the transparency display 10 was mainly being observed for this reversal, the ambient light was strengthened and the reflective display was performed, the light and darkness of a display were reversed and difficulty was produced in the check of the contents of a display. As shown in

an example 4, when the same electrical potential difference was impressed from this to the electrode 7 in the reflective display 9, and the electrode 7 in the transparency display 10 and it was the mixed mode of NB and NW, reversal of a display was large and the thing of the reflective display 9 and the transparency display 10 for which visibility is worsened was checked.

[0256] So that the transparency display 10 also serves as ***** in an example 4 on the other hand at coincidence when the reflective display 9 is ***** , and the transparency display 10 may also become coincidence with a dark display, when the reflective display 9 is a dark display A different electrical potential difference to the electrode 7 in the reflective display 9 and the electrode 7 in the transparency display 10 is impressed. that is, when impressing the electrical potential difference (1V) this reflective display 9 indicates a dark display to be to the reflective display 9 with an electrode 6-7 (orientation device) When impressing the electrical potential difference (2V) from which this transparency display 10 serves as a dark display to the transparency display 10 and impressing the electrical potential difference (2V) from which this reflective display 9 serves as ***** at the reflective display 9 By impressing the electrical potential difference (1V) from which this transparency display 10 serves as ***** to the transparency display 10, reversal of the light and darkness of a display was solved and the same good display condition as an example 2 and an example 3 was acquired.

[0257] The above thing shows that each liquid crystal display of the above-mentioned example 2 - an example 4 can realize the display which could make the light and darkness of a display in agreement by the reflective display 9 and the transparency display 10, and was excellent in visibility while each was [as opposed to / both / the transparency display 10] compatible in the lightness and the contrast ratio of ***** also to the reflective display 9. Moreover, it turns out that each of each liquid crystal displays of the above-mentioned example 2 - an example 4 can raise display grace further, and can perform a good display from the contrast ratio in the transparency display 10 exceeding the contrast ratio in the reflective display 9.

[0258] Next, although a concrete example and the example of a comparison are given and explained with reference to drawing 9 and drawing 10 about the liquid crystal display which uses a polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 by the twist orientation of the liquid crystal layer 1 for a display among the liquid crystal displays concerning the gestalt of this operation, the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is not limited at all by the following examples.

[0259] [Example 5] In this example, the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation which has the liquid crystal thickness whose transparency display 10 is 7.5 micrometers, and whose reflective display 9 is 4.5 micrometers was produced by the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach. That is, also in this example, by sensitization resin's not remaining in the transparency display 10, but carrying out pattern formation of the insulator layer 11 so that it may be formed in the thickness this whose sensitization resin is 3 micrometers in the reflective display 9, in the transparency display 10, liquid crystal thickness set up rather than the reflective display 9 so that it might become thick.

[0260] However, in this example, like examples 2-4, as shown in drawing 4 , the electrode 7 of the reflective display 9 and the electrode 7 of the transparency display 10 are insulated electrically, and the electrode pattern was produced so that an electrical potential difference might be separately impressed to the electrode 7 of the reflective display 9, and the electrode 7 of the transparency display 10 from the outside.

[0261] Moreover, the phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in the above-mentioned liquid crystal cell. In addition, the phase contrast compensating plate 17 was constituted from a phase contrast compensating plate of one sheet, and the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 16 from this example. Pasting bearing of these phase contrast compensating plate 16-17 and a polarizing plate 14-15 was determined corresponding to the direction of orientation of liquid crystal (orientation bearing).

[0262] At this example, it is the twist orientation (the liquid crystal display was produced so that the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal might become 70 degrees.) of the liquid crystal layer 1. Specifically, orientation processing was performed using the orientation film of an parallel stacking tendency by performing rubbing processing so that the rubbing crossed axes angle may become 250 degrees so that the liquid crystal orientation when not impressing an electrical potential difference to the orientation film 2-3 might turn into parallel orientation. In addition, a rubbing crossed axes angle shall follow the above-mentioned definition. And between the electrode substrates in the liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal impregnation, when a refractive-index difference (deltan) introduced the liquid crystal constituent which has the forward dielectric constant anisotropy of 0.065 by the vacuum pouring-in method, the liquid crystal layer 1 was formed. According to such orientation processing and an operation of the chiral additive added to the liquid crystal constituent, as mentioned above, the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal can be made into 70 degrees. Thus, according to an electrical

potential difference, orientation change produces the liquid crystal layer 1 which carried out orientation with impression of an electrical potential difference from the liquid crystal of the direction center section of thickness of the liquid crystal layer 1.

[0263] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained by this example, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 2 using the criteria of common bearing.

[0264] [Example 6] This example as well as an example 5 produced the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation which has the liquid crystal thickness (d) whose transparency display 10 is 7.5 micrometers, and whose reflective display 9 is 4.5 micrometers by the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach. Moreover, as shown in drawing 4, the electrode 7 of the reflective display 9 and the electrode 7 of the transparency display 10 are insulated electrically, and the electrode pattern was produced so that an electrical potential difference might be separately impressed to the electrode 7 of the reflective display 9, and the electrode 7 of the transparency display 10 from the outside.

[0265] The phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in the above-mentioned liquid crystal cell. In addition, in this example, the phase contrast compensating plate of one sheet was respectively used for the phase contrast compensating plate 16 and the phase contrast compensating plate 17. Pasting bearing of these phase contrast compensating plate 16-17 and a polarizing plate 14-15 was determined corresponding to the direction of orientation of liquid crystal (orientation bearing).

[0266] In this example, the liquid crystal display was produced so that the twist orientation (twist angle of the orientation of liquid crystal (twist angle)) of the liquid crystal layer 1 might become 90 degrees. Specifically, orientation processing was performed using the orientation film of an parallel stacking tendency by performing rubbing processing so that the rubbing crossed axes angle may become 270 degrees so that the liquid crystal orientation when not impressing an electrical potential difference to the orientation film 2-3 might turn into parallel orientation. In addition, a rubbing crossed axes angle shall follow the above-mentioned definition. And between the electrode substrates in the liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal impregnation, when a refractive-index difference (Δn) introduced the liquid crystal constituent which has the forward dielectric constant anisotropy of 0.065 by the vacuum pouring-in method, the liquid crystal layer 1 was formed. According to such orientation processing and an operation of the chiral additive added to the liquid crystal constituent, as mentioned above, the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal can be made into 90 degrees. Thus, according to an electrical potential difference, orientation change produces the liquid crystal layer 1 which carried out orientation with impression of an electrical potential difference from the liquid crystal of the direction center section of thickness of the liquid crystal layer 1.

[0267] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained by this example, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 2 using the criteria of common bearing.

[0268] In addition, the optical arrangement shown in Table 2 is each optical element arrangement by the screen in case an observer observes the screen, and when the phase contrast compensating plate 16 or the phase contrast compensating plate 17 is constituted by two or more phase contrast compensating plates, the Gentlemen phase reference compensating plate which constitutes the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 is indicated in order of the actual arrangement from an observer side.

[0269] Moreover, orientation bearing (orientation bearing of a liquid crystal molecule major axis) of the liquid crystal layer 1 is equal to bearing of the rubbing processing performed to the orientation film 2 by the side of a substrate 4 in a substrate 4 side, and equal to bearing of the rubbing processing performed to the orientation film 3 by the side of a substrate 5 in a substrate 5 side. However, when orientation bearing of the liquid crystal which touches the orientation film 2 is pursued to the orientation film 3 side, 90 left twist orientation is carried out. Thus, when liquid crystal orientation is pursued and rubbing processing bearing to the orientation film 2 is considered to be orientation bearing by the side of a substrate 4 (for it to be hereafter written as substrate 4 orientation bearing), rubbing bearing of the orientation film 3 turns into bearing which reversed bearing which pursued the orientation of liquid crystal according to the twist 180 degrees. Hereafter, orientation bearing by the side of a substrate 5 (it is hereafter written as substrate 5 orientation bearing) is defined as liquid crystal orientation on the substrate 5 which pursued the orientation of liquid crystal according to the twist from substrate 4 orientation bearing.

[0270] In addition, each bearing in Table 2 expresses with the unit of whenever bearing from criteria bearing taken on the screen at arbitration, and the retardation of a Gentlemen phase reference compensating plate shows the value over

the homogeneous light with a wavelength of 550nm per nm.

[0271]

[Table 2]

| | | | 実施例 5 | 実施例 6 |
|------------|--------|---------------|-------|-------|
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | 0 |
| 位相差補償板 1 6 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 8 | 1 2 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 1 3 5 |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 2 6 | なし |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | なし |
| 液晶層 1 | | 基板 4 配向方位 (度) | 1 6 | - 1 1 |
| | | 基板 5 配向方位 (度) | 8 6 | 7 9 |
| 位相差補償板 1 7 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 4 | 1 3 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 6 0 | 2 6 0 |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 1 5 2 | 9 0 |

[0272] Moreover, the display property of each liquid crystal display obtained in the above-mentioned example 5 and the example 6 is respectively shown in drawing 9 and drawing 10. In addition, each of these display properties is measured by the same approach as an example 1, an axis of abscissa shows the actual value of applied voltage in each above-mentioned drawing, and an axis of ordinate shows lightness (a reflection factor or permeability). Moreover, make into 100% of permeability the permeability of the transparency display 10 on which neither of polarizing plate 14-15 is stuck, and let the reflection factor of the reflective display 9 before sticking a polarizing plate 14 be 100% of reflection factors.

[0273] In drawing 9, a curve 241 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 5, and a curve 242 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 5.

[0274] As shown in drawing 9, in the example 5, both a reflection factor and permeability are rising [applied voltage] with the rise of applied voltage in the section beyond 1.2V. Moreover, the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 3% and the transparency display 10 is 2% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1V is 4V was 40% 41%.

[0275] Moreover, in drawing 10, a curve 251 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 6, and a curve 252 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 6.

[0276] As shown in drawing 10, both a reflection factor and permeability are rising [applied voltage] with the rise of applied voltage in the example 6 as well as an example 5 in the section beyond 1.2V. Moreover, in the example 6, the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 3% and the transparency display 10 is 2% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1V is 4V was 37% 35%.

[0277] As mentioned above, all, a reflection factor changes to a permeability list with the change of applied voltage to this liquid crystal display, and both the reflective display and the transparency display were possible for the liquid crystal display obtained in the above-mentioned example 5 and the example 6.

[0278] Furthermore, when visual observation is carried out, it sets in an example 5 and the example 6. By impressing the same electrical potential difference to the electrode 7 in the reflective display 9, and the electrode 7 in the transparency display 10. When displaying with the electrode 6 and the electrode 7 by keeping the same the electrical potential difference applied to the liquid crystal layer 1 by the reflective display 9 and the transparency display 10, change of light and darkness is the same at the reflective display 9 and the transparency display 10, and it checked that reversal of the light and darkness of a display did not arise. Moreover, even if it is in the middle of observation and changed the reinforcement of an ambient light in the case of this display, change of the contents of a display was not seen. That is, when the reflective display 9 was a dark display, the transparency display 10 also became a dark display, and when the reflective display 9 was *****, the transparency display 10 also became *****. For this reason, in the above-mentioned example 5 and the example 6, when it drove at the reflective display 9 and the transparency display 10 using the same electrode 7 like a publication to said drawing 1, reversal of a display was not produced.

[0279] Therefore, all, each liquid crystal display of the above-mentioned example 5 and an example 6 can make the light and darkness of a display in agreement by the reflective display 9 and the transparency display 10 while it is [as opposed to / both / the transparency display 10] compatible in the lightness and the contrast ratio of ***** also to the reflective display 9, and it can realize the display excellent in visibility. Moreover, from the contrast ratio in the transparency display 10 exceeding the contrast ratio in the reflective display 9, each of each liquid crystal displays of the above-mentioned example 5 and an example 6 can raise display grace further, and can realize a good display.

[0280] Moreover, an example 6 has little number of sheets of the phase contrast compensating plate used as compared with an example 5, and the liquid crystal display which is excellent in visibility and uses for a display both the reflected lights and transmitted lights in which a high resolution color display (color display) is possible can be offered more cheaply.

[0281] With the gestalt of the above operation, by changing liquid crystal thickness by the reflective display and the transparency display explained the liquid crystal display which performs a good transparency display in a good reflective display list. The following explanation explains the liquid crystal display which sets up and performs a good transparency display in a good reflective display list so that the liquid crystal thickness in a reflective display and the liquid crystal thickness in a transparency display may become equal.

[0282] [Gestalt 3 of operation] With the gestalt of this operation, when the liquid crystal thickness in a reflective display and the liquid crystal thickness in a transparency display are equal, the liquid crystal display which realizes a good transparency display is explained to a good reflective display list by changing the electrical potential difference which carries out a seal of approval by the reflective display and the transparency display, and changing liquid crystal orientation by the reflective display and the transparency display.

[0283] With the gestalt of this operation, the polarizing plate 14-15 of a publication is used for the gestalt 2 of said operation, the case where it sets up in the liquid crystal display which uses the retardation of the liquid crystal layer 1 for a display so that liquid crystal thickness may become equal by the reflective display 9 and the transparency display 10 is mentioned as an example, and such a liquid crystal display is explained using a concrete example and the example of a comparison with reference to drawing 4 and drawing 11 - drawing 16. However, the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is not limited at all by the following examples.

[0284] In addition, the same number is given to the component which has the function as the gestalt 1 of said operation, and the gestalt 2 of operation of explanation same for convenience, and the explanation is omitted. Moreover, since it is the same as that of the gestalt 2 of said operation except being set up about the concrete whole configuration of the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation so that liquid crystal thickness may become equal by the reflective display 9 and the transparency display 10, the explanation is omitted here.

[0285] What is necessary is just to form an electrode 7 directly on a substrate 5, without forming the insulator layer 11 formed on said substrate 5, in order to set up so that liquid crystal thickness may become equal by the reflective display 9 and the transparency display 10 as shown in the gestalt of this operation.

[0286] [Example 7] As the insulator layer 11 which consists of sensitization resin which has insulation is not formed on a substrate 5 in an example 1 in this example and it is shown in drawing 4 The electrode 7 of the reflective display 9 and the electrode 7 of the transparency display 10 are insulated electrically. Except having produced the electrode pattern so that an electrical potential difference might be separately impressed to the electrode 7 of the reflective display 9, and the electrode 7 of the transparency display 10 from the liquid crystal cell outside By the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach, the reflective display 9 and the transparency display 10 produced the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation

which both has 4.5-micrometer liquid crystal thickness (d).

[0287] And the refractive-index difference (Δn) of the liquid crystal constituent which does not contain a chiral agent in the liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal impregnation is 0.065, and the liquid crystal layer 1 was formed by introducing the liquid crystal constituent which has a forward dielectric constant anisotropy by the vacuum pouring-in method.

[0288] The phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in the above-mentioned liquid crystal cell. In addition, while constituting the phase contrast compensating plate 17 from a phase contrast compensating plate of two sheets, the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 16 from this example. Pasting bearing of these phase contrast compensating plate 16-17 and a polarizing plate 14-15 was determined corresponding to the direction of orientation of liquid crystal (orientation bearing).

[0289] In this example, while using the liquid crystal layer in which liquid crystal carries out orientation to parallel (parallel to the screen) and which has not carried out twist orientation to the liquid crystal layer 1 to the substrate 4-5, the birefringence mode in which the retardation of the liquid crystal layer 1 was used for a display was used as a liquid crystal display method.

[0290] Moreover, the retardation suitable for a reflective display was used for the transparency display 10 in this example. Here, although the reflective display 9 is set up like the reflective display 9 of the example 2 in the gestalt 2 of said operation, the liquid crystal thickness is equal to the reflective display 9, and it is set up by the transparency display 10, and differ in the example 2. For this reason, in this example, in an example 2, again, the optical design was performed and optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 is determined as the optical arrangement list of a polarizing plate 14-15. In this example, optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 was set as these polarizing plate 14 and 15 lists so that the dark display of the transparency display 10 might be good.

[0291] Moreover, in this example, while using the orientation film of an parallel stacking tendency for the orientation film 2-3 like said example 2 so that liquid crystal might carry out orientation in parallel with the screen when not impressing an electrical potential difference, the rubbing crossed axes angle of the orientation film 2-3 was set as 180 degrees, and orientation processing was performed. In such orientation processing, the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal is 0 times, and orientation change produces it from the liquid crystal of the direction center section of thickness of the liquid crystal layer 1 with impression of an electrical potential difference according to an electrical potential difference.

[0292] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained by this example, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 3 using the criteria of common bearing.

[0293] [Example 3 of a comparison] Here, the example of a comparison of the above-mentioned example 7 is shown. In this example 3 of a comparison, while the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 16 in the liquid crystal display shown in an example 7, the phase contrast compensating plate 17 was constituted from a phase contrast compensating plate of one sheet, and the liquid crystal display shown in an example 7 and the liquid crystal display designed similarly were produced except having set optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 as polarizing plate 14 and 15 lists so that ***** of the transparency display 10 might become good. Pasting bearing of the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 and a polarizing plate 14-15 was determined corresponding to the direction of orientation of liquid crystal (orientation bearing).

[0294] Moreover, also in this example of a comparison, while using the orientation film of an parallel stacking tendency for the orientation film 2-3 like said example 7 so that liquid crystal might carry out orientation in parallel with the screen when not impressing an electrical potential difference, the rubbing crossed axes angle of the orientation film 2-3 was set as 180 degrees, and orientation processing was performed. In such orientation processing, the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal is 0 times, and orientation change produces it from the liquid crystal of the direction center section of thickness of the liquid crystal layer 1 with impression of an electrical potential difference according to an electrical potential difference.

[0295] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained in this example of a comparison, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 3 using the criteria of common bearing.

[0296] [Example 8] In the liquid crystal display shown in an example 7 by this example The liquid crystal thickness (d)

in the reflective display 9 and the liquid crystal thickness (d) in the transparency display 10 are both 7.5 micrometers. The retardation suitable for a transparency display was used for the reflective display 9, and the liquid crystal display shown in an example 7 and the liquid crystal display designed similarly were produced except having set optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 as polarizing plate 14 and 15 lists so that a reflective display might be good.

[0297] As the insulator layer 11 which consists of sensitization resin which has insulation is not more specifically formed on a substrate 5 in an example 1 by this example and it is shown in drawing 4 The electrode 7 of the reflective display 9 and the electrode 7 of the transparency display 10 are insulated electrically. Except having produced the electrode pattern so that an electrical potential difference might be separately impressed to the electrode 7 of the reflective display 9, and the electrode 7 of the transparency display 10 from the liquid crystal cell outside By the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach, the reflective display 9 and the transparency display 10 produced the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation which both has 7.5-micrometer liquid crystal thickness (d).

[0298] And the refractive-index difference (Δn) of the liquid crystal constituent which does not contain a chiral agent in the liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal impregnation is 0.065, and the liquid crystal layer 1 was formed by introducing the liquid crystal constituent which has a forward dielectric constant anisotropy by the vacuum pouring-in method.

[0299] The phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in the above-mentioned liquid crystal cell. In addition, while constituting the phase contrast compensating plate 17 from a phase contrast compensating plate of two sheets, the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 16 from this example. Pasting bearing of these phase contrast compensating plate 16-17 and a polarizing plate 14-15 was determined corresponding to the direction of orientation of liquid crystal (orientation bearing).

[0300] In this example, while using the liquid crystal layer in which liquid crystal carries out orientation to parallel (parallel to the screen) and which has not carried out twist orientation to the liquid crystal layer 1 to the substrate 4-5, the birefringence mode in which the retardation of the liquid crystal layer 1 was used for a display was used as a liquid crystal display method.

[0301] Moreover, the retardation suitable for a transparency display was used for the reflective display 9 in this example. Here, although the transparency display 10 is set up like the transparency display 10 of the example 2 in the gestalt 2 of said operation, the liquid crystal thickness is equal to the transparency display 10, and it is set up by the reflective display 9, and differ in the example 2. For this reason, in this example, in an example 2, again, the optical design was performed and optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 is determined as the optical arrangement list of a polarizing plate 14-15. In this example, optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 was set as these polarizing plate 14 and 15 lists so that a reflective display might be good.

[0302] Moreover, in this example, while using the orientation film of an parallel stacking tendency for the orientation film 2-3 like said example 2 so that liquid crystal might carry out orientation in parallel with the screen when not impressing an electrical potential difference, the rubbing crossed axes angle of the orientation film 2-3 was set as 180 degrees, and orientation processing was performed. In such orientation processing, the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal is 0 times, and orientation change produces it from the liquid crystal of the direction center section of thickness of the liquid crystal layer 1 with impression of an electrical potential difference according to an electrical potential difference.

[0303] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained by this example, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 3 using the criteria of common bearing.

[0304] In addition, the optical arrangement shown in Table 3 is each optical element arrangement by the screen in case an observer observes the screen, and when the phase contrast compensating plate 16 or the phase contrast compensating plate 17 is constituted by two or more phase contrast compensating plates, the Gentlemen phase reference compensating plate which constitutes the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 is indicated in order of the actual arrangement from an observer side.

[0305] Moreover, although orientation bearing (orientation bearing of a liquid crystal molecule major axis) of the liquid crystal layer 1 whole at the time of no electrical-potential-difference impressing has been indicated since the liquid crystal layer 1 has taken the orientation which is not twisted, this orientation bearing is bearing of the rubbing processing performed to the orientation film 2 by the side of a substrate 4.

[0306] In addition, each bearing expresses with the unit of whenever bearing from criteria bearing taken on the screen

at arbitration, and the retardation of a Gentlemen phase reference compensating plate shows the value over the homogeneous light with a wavelength of 550nm per nm.

[0307]

[Table 3]

| | | 実施例 7 | 比較例 3 | 実施例 8 | |
|-----------------------|------------|--------------|-------|-------|-------|
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | 0 | 0 |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | 1 5 | 1 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | 2 7 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 6 5 | 1 6 5 | 1 6 5 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | 1 3 5 | 1 3 5 |
| 液晶層 1 | | 配向方位 (度) | 7 5 | 7 5 | 7 5 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 7 5 | 1 0 5 | 1 6 5 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | 2 7 0 | 7 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 3 5 | なし | 1 3 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | なし | 2 7 0 |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 6 0 | 0 | 6 0 |

[0308] [Example 4 of a comparison] In the liquid crystal display shown in an example 7 in this example of a comparison Liquid crystal carries out orientation to the liquid crystal layer 1 to a substrate 4-5 at parallel (parallel to the screen). And the liquid crystal layer which carried out twist orientation 70 degrees was used, and the liquid crystal display shown in an example 7 and the liquid crystal display designed similarly were produced except having used the polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 by the twist orientation of this liquid crystal layer 1 for the display.

[0309] As the insulator layer 11 which consists of sensitization resin which has insulation is not more specifically formed on a substrate 5 in an example 1 in this example of a comparison and it is shown in drawing 4 The electrode 7 of the reflective display 9 and the electrode 7 of the transparency display 10 are insulated electrically. Except having produced the electrode pattern so that an electrical potential difference might be separately impressed to the electrode 7 of the reflective display 9, and the electrode 7 of the transparency display 10 from the liquid crystal cell outside By the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach, the reflective display 9 and the transparency display 10 produced the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation which both has 4.5-micrometer liquid crystal thickness (d).

[0310] Moreover, the phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in the above-mentioned liquid crystal cell. In addition, while constituting the phase contrast compensating plate 17 from a phase contrast compensating plate of two sheets, the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 16 from this example of a comparison. Pasting bearing of these phase contrast compensating plate 16-17 and a polarizing plate 14-15 was determined corresponding to the direction of orientation of liquid crystal (orientation bearing).

[0311] Furthermore, in this example of a comparison, orientation processing was performed by performing rubbing processing using the orientation film of an parallel stacking tendency, so that the rubbing crossed axes angle may become 250 degrees so that the liquid crystal orientation when not impressing an electrical potential difference to the orientation film 2-3 might turn into parallel orientation. In addition, a rubbing crossed axes angle shall follow the above-mentioned definition. And between the electrode substrates in the liquid crystal cell for the above-mentioned

liquid crystal impregnation, when a refractive-index difference (Δn) introduced the liquid crystal constituent which has the forward dielectric constant anisotropy of 0.065 by the vacuum pouring-in method, the liquid crystal layer 1 was formed. According to such orientation processing and an operation of the chiral additive added to the liquid crystal constituent, as mentioned above, the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal can be made into 70 degrees. In addition, the above-mentioned chiral additive is adjusting the addition so that the above-mentioned twist angle may be acquired. Thus, according to an electrical potential difference, orientation change produces the liquid crystal layer 1 which carried out orientation with impression of an electrical potential difference from the liquid crystal of the direction center section of thickness of the liquid crystal layer 1.

[0312] Moreover, in this example of a comparison, the refractive-index difference (Δn) of the liquid crystal constituent suitable for a reflective display and the product ($\Delta n \cdot d$) with liquid crystal thickness (d) were used for the transparency display 10. Here, although the reflective display 9 is set up like the reflective display 9 of the example 5 in the gestalt 2 of said operation, the liquid crystal thickness is equal to the reflective display 9, and it is set up by the transparency display 10, and differ in the example 5. For this reason, in this example of a comparison, in an example 5, again, the optical design was performed and optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 is determined as the optical arrangement list of a polarizing plate 14-15. In this example of a comparison, optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 was set as these polarizing plate 14 and 15 lists so that the dark display of the transparency display 10 might be good.

[0313] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained in this example of a comparison, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 4 using the criteria of common bearing.

[0314] [Example 5 of a comparison] In this example of a comparison, the liquid crystal display shown in the example 4 of a comparison and the liquid crystal display designed similarly were produced in the liquid crystal display shown in the example 4 of a comparison except having set the phase contrast compensating plate 16 and optical arrangement of 17 as polarizing plate 14 and 15 lists so that ***** of the transparency display 10 might become good. Namely, in this example of a comparison, in the liquid crystal display shown in an example 7, optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 is set as polarizing plate 14 and 15 lists so that ***** of the transparency display 10 may become good. And liquid crystal carries out orientation to the liquid crystal layer 1 to a substrate 4-5 at parallel (parallel to the screen). And the liquid crystal layer which carried out twist orientation 70 degrees was used, and the liquid crystal display shown in an example 7 and the liquid crystal display designed similarly were produced except having used the polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 by the twist orientation of this liquid crystal layer 1 for the display.

[0315] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained in this example of a comparison, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 4 using the criteria of common bearing.

[0316] [Example 9] In the liquid crystal display shown in an example 8 by this example While the phase contrast compensating plate 16 is constituted from a phase contrast compensating plate of two sheets, the phase contrast compensating plate 17 is constituted from a phase contrast compensating plate of one sheet. Liquid crystal carries out orientation to the liquid crystal layer 1 to a substrate 4-5 at parallel (parallel to the screen). And the liquid crystal layer which carried out twist orientation 70 degrees was used, and the liquid crystal display shown in an example 8 and the liquid crystal display designed similarly were produced except having used the polarization conversion operation of the liquid crystal layer 1 by the twist orientation of this liquid crystal layer 1 for the display.

[0317] As the insulator layer 11 which consists of sensitization resin which has insulation is not more specifically formed on a substrate 5 in an example 1 by this example and it is shown in drawing 4 The electrode 7 of the reflective display 9 and the electrode 7 of the transparency display 10 are insulated electrically. Except having produced the electrode pattern so that an electrical potential difference might be separately impressed to the electrode 7 of the reflective display 9, and the electrode 7 of the transparency display 10 from the liquid crystal cell outside By the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach, the reflective display 9 and the transparency display 10 produced the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation which both has 7.5-micrometer liquid crystal thickness (d).

[0318] Moreover, the phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in the above-mentioned liquid crystal cell. In addition, the phase contrast compensating plate 17 was constituted from a phase contrast compensating plate of one sheet, and the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 16 from this example. Pasting bearing of these

phase contrast compensating plate 16-17 and a polarizing plate 14-15 was determined corresponding to the direction of orientation of liquid crystal (orientation bearing).

[0319] And in this example, the liquid crystal display was produced so that the twist orientation (twist angle of the orientation of liquid crystal (twist angle)) of the liquid crystal layer 1 might become 70 degrees. Specifically, orientation processing was performed using the orientation film of an parallel stacking tendency by performing rubbing processing so that the rubbing crossed axes angle may become 250 degrees so that the liquid crystal orientation when not impressing an electrical potential difference to the orientation film 2-3 might turn into parallel orientation. In addition, a rubbing crossed axes angle shall follow the above-mentioned definition. And between the electrode substrates in the liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal impregnation, when the refractive-index difference (Δn) of a liquid crystal constituent introduced the liquid crystal constituent which has the forward dielectric constant anisotropy of 0.065 by the vacuum pouring-in method, the liquid crystal layer 1 was formed. According to such orientation processing and an operation of the chiral additive added to the liquid crystal constituent, as mentioned above, the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal can be made into 70 degrees. In addition, the above-mentioned chiral additive is adjusting the addition so that the above-mentioned twist angle may be acquired. Thus, according to an electrical potential difference, orientation change produces the liquid crystal layer 1 which carried out orientation with impression of an electrical potential difference from the liquid crystal of the direction center section of thickness of the liquid crystal layer 1.

[0320] Moreover, in this example, the refractive-index difference (Δn) of the liquid crystal constituent suitable for a transparency display and the product ($\Delta n \cdot d$) of liquid crystal thickness (d) were used for the reflective display 9. Here, although the transparency display 10 is set up like the transparency display 10 of the example 5 in the gestalt 2 of said operation, the liquid crystal thickness is equal to the transparency display 10, and it is set up by the reflective display 9, and differ in the example 5. For this reason, in this example, in an example 5, again, the optical design was performed and optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 is determined as the optical arrangement list of a polarizing plate 14-15. In this example, optical arrangement of the phase contrast compensating plate 16-17 was set as these polarizing plate 14 and 15 lists so that a reflective display might be good.

[0321] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained by this example, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 4 using the criteria of common bearing.

[0322] In addition, the optical arrangement shown in Table 4 is each optical element arrangement by the screen in case an observer observes the screen, and when the phase contrast compensating plate 16 or the phase contrast compensating plate 17 is constituted by two or more phase contrast compensating plates, the Gentlemen phase reference compensating plate which constitutes the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 is indicated in order of the actual arrangement from an observer side. Moreover, each bearing in Table 4 expresses with the unit of whenever bearing from criteria bearing taken on the screen at arbitration, and the retardation of a Gentlemen phase reference compensating plate shows the value over the homogeneous light with a wavelength of 550nm per nm.

[0323]

[Table 4]

| | | | 比較例 4 | 比較例 5 | 実施例 9 |
|-----------------------|------------|---------------|-------|-------|-------|
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | 0 | 0 |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 8 | 1 8 | 1 8 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | 1 2 7 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 2 6 | 1 2 6 | 1 2 6 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | 1 3 5 | 1 3 5 |
| 液晶層 1 | | 基板 4 配向方位 (度) | 1 6 | 1 6 | 1 6 |
| | | 基板 5 配向方位 (度) | 8 6 | 8 6 | 8 6 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 3 6 | 3 6 | - 4 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | 1 3 5 | 2 6 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 9 6 | 1 0 8 | なし |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | なし |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 2 1 | 0 | 1 5 2 |

[0324] As mentioned above, in the liquid crystal display concerning the example 7 and the examples 3-5 of a comparison which have 4.5-micrometer liquid crystal thickness (d), liquid crystal thickness is set up so that it may be suitable for a reflective display. For this reason, in the above-mentioned example 7 and the examples 3-5 of a comparison, optical arrangement with the polarizing plate 14 and the phase contrast compensating plate 16 only related to a reflective display is set up so that it may be suitable for a reflective display. On the other hand, the transparency display 10 is set as the liquid crystal thickness in which the liquid crystal thickness differs from the liquid crystal thickness of the transparency display 10 of the liquid crystal display in each example of the gestalt 2 of said operation. For this reason, in the above-mentioned example 7 and the examples 3-5 of a comparison, it combined with the optical property of the transparency display 10 of each liquid crystal display, and optical arrangement of the phase contrast compensating plate 17 and a polarizing plate 15 was set up. That is, in the example 7 and the example 4 of a comparison, the liquid crystal display which can realize a good dark display was produced, and the liquid crystal display which can realize good ***** was produced in the example 3 of a comparison, and the example 5 of a comparison.

[0325] On the other hand, in the liquid crystal display concerning the example 8 and example 9 which have 7.5-micrometer liquid crystal thickness (d), liquid crystal thickness is set up so that it may be suitable for a transparency display. For this reason, in the above-mentioned example 8 and the example 9, optical arrangement of the polarizing plate 14 related to a transparency display, the phase contrast compensating plate 16, the phase contrast compensating plate 17, and a polarizing plate 15 is set up so that it may be suitable for a transparency display. Therefore, a display property is determined by optical arrangement of the polarizing plate 14 with which the reflective display 9 was set up to compensate for the transparency display, and the phase contrast compensating plate 16 in the above-mentioned example 8 and the example 9.

[0326] Moreover, the display property of each liquid crystal display obtained in the above-mentioned example 7, the example 3 of a comparison, the example 8, the example 4 of a comparison, the example 5 of a comparison, and the example 9 is respectively shown in drawing 11 , drawing 12 , drawing 13 , drawing 14 , and drawing 15 . In addition, each measures these display properties using a microscope like an example 1, an axis of abscissa shows the actual value of applied voltage in each above-mentioned drawing, and an axis of ordinate shows lightness (a reflection factor or permeability). Moreover, make into 100% of permeability the permeability of the transparency display 10 on which

neither of polarizing plate 14-15 is stuck, and let the reflection factor of the reflective display 9 before sticking a polarizing plate 14 be 100% of reflection factors.

[0327] In drawing 11, a curve 261 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 7, and a curve 262 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 7.

[0328] In the example 7, as shown in drawing 11, while permeability rises with the rise of applied voltage, a reflection factor rises with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 1V-2V, and it is decreasing with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 1V-3V after it. Moreover, the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 40% and the transparency display 10 is 18% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 3% and the transparency display 10 is 3% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1V is 2V is 3V was 33% 28%.

[0329] Moreover, in drawing 12, a curve 271 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 3 of a comparison, and a curve 272 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 3 of a comparison.

[0330] As shown in drawing 12, in the example 3 of a comparison, both a reflection factor and permeability are rising with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 1V-2V. Moreover, the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 3% and the transparency display 10 is 18% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1V is 2V was 40% 40%.

[0331] In drawing 13, a curve 281 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 8, and a curve 282 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 8.

[0332] As shown in drawing 13, in the section whose applied voltage is 1V-2V in the example 8 While permeability rises with the rise of applied voltage, a reflection factor After going up with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 0.7V-1.2V, applied voltage once decreases with the rise of applied voltage in the section which are 1.2V-1.7V, and it is going up with the rise of applied voltage again after that in the section whose applied voltage is 1.7V-2.3V. Moreover, the reflection factor of the reflective display 9 in case 40% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case as for the permeability of 24% and the transparency display 10 the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1V is 3% and its applied voltage is 1.2V are 1.7V was 3%, and the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 2V was 39% 27%.

[0333] In drawing 14, a curve 291 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 4 of a comparison, and a curve 292 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 4 of a comparison.

[0334] As shown in drawing 14, in the example 4 of a comparison, both a reflection factor and permeability are rising with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 1.2V-3V. Moreover, the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 3% and the transparency display 10 is 1% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1.2V is 3V was 16% 36%.

[0335] In drawing 15, a curve 311 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 5 of a comparison, and a curve 312 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 5 of a comparison.

[0336] As shown in drawing 15, in the example 5 of a comparison, both a reflection factor and permeability are rising with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 1.2V-3V. Moreover, the permeability of the

transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 3% and the transparency display 10 is 21% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1.2V is 3V was 35% 39%.

[0337] In drawing 16 , a curve 321 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 9, and a curve 322 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 to the electrical potential difference between the electrodes 6 and electrodes 7 in the liquid crystal display obtained in the example 9.

[0338] In the example 9, as shown in drawing 16 , while permeability rises with the rise of applied voltage, a reflection factor once decreases with the rise of applied voltage in the section whose applied voltage is 0.9V-1.7V, and is rising with the rise of applied voltage after it in the section whose applied voltage is 1.2V-3V. Moreover, the reflection factor of the reflective display 9 in case the permeability of 7% and the transparency display 10 is 32% and the applied voltage of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 1.2V is 1.7V was 3%, and the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 3V was 36% 37%.

[0339] In the liquid crystal display which uses change of the polarization condition by polarization conversion operation of the retardation of the liquid crystal layer 1, the rotatory polarization, etc. for a display using a polarizing plate 14-15 so that clearly from the above example and example of a comparison When the liquid crystal thickness of the liquid crystal layer 1 is made in agreement by the reflective display 9 and the transparency display 10, When the same electrical potential difference is impressed to the electrode 7 in the reflective display 9, and the electrode 7 in the transparency display 10, (when the reflective display 9 and the transparency display 10 are driven on a common electrical potential difference) As shown in an example 7 and the examples 3-5 of a comparison, at the time of impression of an electrical potential difference fully compatible by the reflective display 9 in the lightness and the contrast ratio of *****, coexistence with the lightness of ***** of the transparency display 10 and a contrast ratio is not enough. As shown in an example 8 and an example 9, at the time of impression of an electrical potential difference fully compatible by the transparency display 10 in the lightness and the contrast ratio of *****, change of the lightness of the reflective display 9 and change of the lightness of the transparency display 10 are not in agreement, and it does not become a good display.

[0340] However, each liquid crystal display obtained in the example 7, the example 8, and the example 9 is what (the reflective display 9 and the transparency display 10 are driven on a different electrical potential difference) a different electrical potential difference to the electrode 7 in the reflective display 9 and the electrode 7 in the transparency display 10 is impressed for, and can be considered as a good display.

[0341] That is, each liquid crystal display of the above-mentioned example 7 - an example 9 By impressing the electrical potential difference from which all differ to the electrode 7 in the reflective display 9, and the electrode 7 in the transparency display 10 While it is [as opposed to / both / the transparency display 10] compatible in the lightness and the contrast ratio of ***** also to the reflective display 9, the light and darkness of a display can be made in agreement by the reflective display 9 and the transparency display 10, and it turns out that the display excellent in visibility is realizable.

[0342] In the liquid crystal display which uses a polarization conversion operation of the retardation of the liquid crystal layer 1, the rotatory polarization, etc. for a display using a polarizing plate 14-15 as a result of comparing the gestalt of this operation with the gestalt 2 of said operation In order to reconcile the lightness and the contrast ratio of ***** by both the reflective display 9 and the transparency display 10, it turns out that it is effective to set up more greatly than the thickness of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 the thickness of the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10.

[0343] In addition, although the liquid crystal orientation in the condition of not impressing the electrical potential difference showed the parallel thing to the direction of a flat surface of the screen as liquid crystal display mode in each example in the gestalt of this operation, and the gestalt 2 of said operation It cannot be overemphasized by using the liquid crystal ingredient of a different property from the liquid crystal ingredient illustrated in each above-mentioned example, or using the orientation film of a different property from the illustrated orientation film that perpendicular orientation mode, hybrid orientation mode, etc. can be used.

[0344] Furthermore, even if liquid crystal display mode is which the mode in which the retardation or rotatory polarization of the liquid crystal layer 1 was used, liquid crystal thickness influences an optical property and it cannot be overemphasized that a good optical property realizes all the things for which the one where the liquid crystal thickness in the reflective display 9 is thinner than the liquid crystal thickness in the transparency display 10 is suitable by this invention.

[0345] Moreover, an example 4 and an example 7 - an example 9 are giving the electrical potential difference in which the reflective display 9 and the transparency display 10 change with electrodes 6-7 (orientation device), and it turns out that it becomes possible to display good. In this case, it becomes possible in an example 4 and the example 7 to indicate the transparency display 10 good by fully impressing an electrical potential difference to the transparency display 10. Moreover, a good display is attained when an example 8 and an example 9 all adjust the electrical potential difference of the reflective display 9. Therefore, it turns out that a good display is realizable by producing a liquid crystal cell beforehand so that an electrical potential difference can be changed into the gestalt list of this operation by the reflective display 9 and the transparency display 10 besides the approach of changing liquid crystal thickness by the reflective display 9 and the transparency display 10 according to the gestalt 2 of said operation.

[0346] [Gestalt 4 of operation] With the gestalt of this operation, by changing orientation processing bearing on the substrate which determines liquid crystal orientation (rubbing bearing), i.e., orientation processing bearing of the orientation film established in each electrode substrate, by the reflective display and the transparency display, and changing liquid crystal orientation by the reflective display and the transparency display explains the liquid crystal display which realizes a good transparency display to a good reflective display list.

[0347] With the gestalt of this operation, in order to carry out orientation of the liquid crystal layer uniformly, the so-called rubbing method is used. In order to change orientation processing bearing of the orientation film established in each electrode substrate by the reflective display and the transparency display with the gestalt of this operation, it is possible to realize at least two kinds of liquid crystal orientation by covering an orientation film front face by a photoresist etc. on the occasion of rubbing processing of the orientation film. According to this approach, it becomes possible to be able to realize liquid crystal orientation suitable for a reflective display, and liquid crystal orientation suitable for a transparency display to coincidence, consequently to realize a good transparency display in a good reflective display list.

[0348] Although the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is hereafter explained more to a detail, the same number is given to the component which has the function as the gestalt 3 of the gestalt 1 of said operation - operation of explanation same for convenience, and the explanation is omitted.

[0349] First, orientation down stream processing of the substrate (electrode substrate 40) used for the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is explained using drawing 17 and drawing 18 (a) - (e).

[0350] First, as shown in drawing 18 (a), an orientation film ingredient is applied to the contact surface with the liquid crystal layer 1 in the substrate 41 (equivalent to the substrate 4 after electrode 6 formation, or the substrate 5 after electrode 7 formation) which constitutes a liquid crystal cell (S1). Prebaking (S2) and curing (S3) are performed, and the orientation film 42 (equivalent to the orientation film 2 or the orientation film 3) is formed in the contact surface with the liquid crystal layer 1 in the above-mentioned substrate 41.

[0351] Subsequently, orientation processing of the electrode substrate 40 which equipped the interface with the liquid crystal layer 1 on the above-mentioned substrate 41 with the orientation film 42 is performed by carrying out rubbing processing of the above-mentioned orientation film 42. Under the present circumstances, with the gestalt of this operation, first, as shown in drawing 18 (b), the screen by the resist 43 for rubbing processing screens is performed so that rubbing processing may be performed partially. In this case, UV mask exposure (S6), development (S7), and curing (S8) are performed, and rubbing processing is performed to orientation processing field 42a of the above 1st after that so that the resist ingredient for rubbing processing screens may be applied and some above-mentioned orientation film 42 (1st orientation processing field 42a) may be first exposed after (S4) and prebaking (S5) on the above-mentioned orientation film 42 (S9). Subsequently, after washing the electrode substrate 40 after this rubbing processing (S10), as shown in drawing 18 (c), the above-mentioned resist 43 is exfoliated (S11).

[0352] Then, in order to realize different liquid crystal orientation from the liquid crystal orientation in orientation processing field 42a of the above 1st, as shown in drawing 18 (d), the part (1st orientation processing field 42a) by which rubbing was already carried out is protected by the resist 44 for rubbing processing screens, and rubbing processing of an unsettled part is performed. That is, the resist ingredient for rubbing processing screens is applied on the orientation film 42 which exfoliated the resist 43 (S12). So that orientation processing fields other than 1st orientation processing field 42a on the above-mentioned orientation film 42 (2nd orientation processing field 42b) may be exposed after prebaking (S13) UV mask exposure (S14), development (S15), and curing (S16) are performed, and after that, with orientation processing field 42a of the above 1st, rubbing processing is performed to orientation processing field 42b of the above 2nd so that processing bearing may become separate (S17). Subsequently, after washing the electrode substrate 40 after this rubbing processing (S18), as shown in drawing 18 (e), the above-mentioned resist 44 is exfoliated (S19). Thereby, the orientation film 42 (orientation device) by which orientation processing was carried out was obtained in two kinds of the different bearings.

[0353] Thus, with the gestalt of this operation, orientation processing patterning was carried out [processing] by the

resist is performed twice or more. At this time, it is possible to realize at least two kinds of liquid crystal orientation (for example, two or more kinds of parallel orientation where the directions of orientation differ) what (orientation processing of 2 bearing is performed by two orientation processings in the above-mentioned explanation) processing bearing is changed for every orientation processing. And in this way, by changing orientation processing bearing with one [at least] substrate (electrode substrate), the orientation of the reflective display 9 and the transparency display 10 can be set up independently, and a good display is attained.

[0354] Next, while realizing liquid crystal orientation which changes by the reflective display 9 and the transparency display 10 with approaches mentioned above, the liquid crystal display which used the polarizing plate 14-15 is explained below using a concrete example. However, the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is not limited at all by the following examples.

[0355] [Example 10] In this example, the liquid crystal display was produced according to the manufacture approach of the liquid crystal display shown in said example 5 of a comparison. As the insulator layer 11 which consists of sensitization resin which has insulation is not specifically formed on a substrate 5 in an example 1 and it is shown in drawing 4 The electrode 7 of the reflective display 9 and the electrode 7 of the transparency display 10 are insulated electrically. Except having produced the electrode pattern so that an electrical potential difference might be separately impressed to the electrode 7 of the reflective display 9, and the electrode 7 of the transparency display 10 from the outside By the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach, the reflective display 9 and the transparency display 10 produced the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation which both has 4.5-micrometer liquid crystal thickness (d) and a (cel gap). And the phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in this liquid crystal cell. The above-mentioned phase contrast compensating plate 16 and the phase contrast compensating plate 17 consisted of phase contrast compensating plates of every two sheets respectively.

[0356] However, in this example, orientation division was performed on the occasion of rubbing processing of the orientation film 3 by the approach shown in drawing 17 and drawing 18 (a) - drawing 18 (e), and the same approach. That is, in this example, to the orientation film 2 by the side of a substrate 4, rubbing was performed in the same bearing by the reflective display 9 and the transparency display 10, and to the orientation film 3 (orientation device) by the side of a substrate 5, rubbing was performed in the bearing which is different by the reflective display 9 and the transparency display 10 so that liquid crystal orientation bearings might differ by the reflective display 9 and the transparency display 10.

[0357] Moreover, in this example, the liquid crystal display mode using the liquid crystal orientation which is parallel (parallel to a substrate 4-5), and was twisted was used for the screen, and the display mode using the liquid crystal orientation which is parallel (parallel to a substrate 4-5), and is not twisted to the screen was used for the transparency display 10 at the reflective display 9.

[0358] Moreover, in this example, about 270nm and the twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal are 70 degrees, and $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 produced the liquid crystal display about 270nm and whose twist angle (twist angle) of the orientation of liquid crystal $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10 is 0 times. Consequently, the liquid crystal display which can perform a good display by both the reflective display 9 and the transparency display 10 was obtained, without having the liquid crystal layer 1 which was open for free passage by the reflective display 9 and the transparency display 10, and changing a cel gap.

[0359] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the transparency display 10, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 5 at the reflective display 9 list of the liquid crystal display obtained by this example using the criteria of common bearing.

[0360] In addition, the Gentlemen phase reference compensating plate which the optical arrangement shown in Table 5 is each optical element arrangement by the screen in case an observer observes the screen, and constitutes the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 is indicated in order of the actual arrangement from an observer side. Moreover, each bearing in Table 5 expresses with the unit of whenever bearing from criteria bearing taken on the screen at arbitration, and the retardation of a Gentlemen phase reference compensating plate shows the value over the homogeneous light with a wavelength of 550nm per nm.

[0361]

[Table 5]

| | | | 実施例 10 | |
|-----------|--------|---------------|---------|----------|
| | | | 反射表示部 9 | 透過表示部 10 |
| 偏光板 14 | | 透過軸方位 (度) | 0 | |
| 位相差補償板 16 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 15 | |
| | | リタレーション (nm) | 270 | |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 75 | |
| | | リタレーション (nm) | 135 | |
| 液晶層 1 | | 基板 4 配向方位 (度) | -15 | -15 |
| | | 基板 5 配向方位 (度) | 55 | -15 |
| 位相差補償板 17 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | -15 | |
| | | リタレーション (nm) | 115 | |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | -75 | |
| | | リタレーション (nm) | 270 | |
| 偏光板 15 | | 透過軸方位 (度) | 90 | |

[0362] Next, actuation of each optical element in the gestalt of this operation is explained below. First, the case where the electrical potential difference is not impressed to the liquid crystal layer 1 is explained. In this case, according to orientation processing bearing of the orientation film 2-3 established, the orientation, i.e., each electrode substrate, of the substrate interface which touches this liquid crystal layer 1, orientation of the liquid crystal in the above-mentioned liquid crystal layer 1 is carried out. For example, with the liquid crystal display obtained in the above-mentioned example 10, when not mixing a chiral additive in a liquid crystal constituent, twist orientation is carried out to 70 left, and it is in the 0 times twist orientation condition which is not twisted by the transparency display 10 at the reflective display 9.

[0363] For this reason, by the reflective display 9, when the electrical potential difference is not impressed to the liquid crystal layer 1, if $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer 1 is set as about 270nm, if the circular polarization of light carries out incidence of this liquid crystal layer 1, it will act so that the linearly polarized light may be made to change and penetrate it. It is changed into the circular polarization of light by the phase contrast compensating plate 16, and by the liquid crystal layer 1, the light which carries out incidence to the liquid crystal layer 1 from a polarizing plate 14 side is further changed into the linearly polarized light from the circular polarization of light, it reaches the reflective film 8 and is reflected. When the electrical potential difference is not impressed to the liquid crystal layer 1 in the above-mentioned liquid crystal display from being again changed into the transparency component of a polarizing plate 14 when the light reflected by the reflective film 8 is the linearly polarized light on the reflective film 8, the display of the reflective display 9 will be *****.

[0364] Moreover, by the transparency display 10, when the electrical potential difference is not impressed to the liquid crystal layer 1, if $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer 1 is set as 250nm - about 270nm, the liquid crystal layer 1 will act as 1/2 wavelength plate. That is, when the circular polarization of light by which incidence was carried out to the liquid crystal layer 1 turns into the circular polarization of light which intersects perpendicularly with the incidence **** circular polarization of light, for example, incidence of the right-handed circularly polarized light (right-handed-rotation circular polarization of light) is carried out, this right-handed circularly polarized light is changed into the left-handed circularly-polarized light (left-handed-rotation circular polarization of light), and when incidence of the left-

handed circularly-polarized light is carried out, this circular polarization of light is changed into the right-handed circularly polarized light. The light which carried out incidence to the transparency display 10 passes a polarizing plate 15, it is changed into the circular polarization of light by the phase contrast compensating plate 17, and incidence is carried out to the liquid crystal layer 1 with it. In the above-mentioned example 10, the polarization condition is the counterclockwise circular polarization of light mostly, this circular polarization of light carries out incidence of the circular polarization of light by which incidence is carried out to the liquid crystal layer 1 from the above-mentioned phase contrast compensating plate 17 to the liquid crystal layer 1, and it is changed into the clockwise circular polarization of light. And in the phase contrast compensating plate 16, since the right-handed-rotation circular polarization of light is changed into the linearly polarized light of the transparency shaft orientations of a polarizing plate 14 and the left-handed-rotation circular polarization of light is changed into the linearly polarized light of absorption shaft orientations, when the electrical potential difference is not impressed to the liquid crystal layer 1 in the above-mentioned liquid crystal display, the display of the transparency display 10 will be *****.

[0365] Next, the case where an electrical potential difference is impressed to the liquid crystal layer 1 is explained. If the electrical potential difference is impressed to the liquid crystal layer 1, irrespective of whether the liquid crystal in this liquid crystal layer 1 is the reflective display 9, or it is the transparency display 10, according to an electrical potential difference, orientation will be carried out at right angles to a substrate 4-5, and the above-mentioned polarization conversion operation will become weaker in connection with it. That is, in order that the circular polarization of light prepared by the phase contrast compensating plate 16-17 may pass the liquid crystal layer 1 as it is, also in the reflective display 9, a dark display is realized also in the transparency display 10.

[0366] In addition, in the above-mentioned example 10, the phase contrast compensating plate of a 115nm retardation is used for the phase contrast compensating plate 17. In order to realize the good circular polarization of light only with the phase contrast compensating plate 17, although it is desirable that it is about 135nm as for the retardation of this phase contrast compensating plate 17, in order that the retardation may not disappear completely in an electrical potential difference with the practical liquid crystal layer 1 of the transparency display 10, the retardation of the above-mentioned phase contrast compensating plate 17 is set up so that good contrast may be acquired in consideration of this.

[0367] Moreover, the phase contrast compensating plate 16 has the operation which changes into the circular polarization of light of large wavelength the polarization condition of the light which carries out incidence to the liquid crystal layer 1 of the reflective display 9. And in the above-mentioned liquid crystal display, twist orientation of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 is carried out 70 degrees, and the $\Delta n \cdot d$ is set as 270nm. For this reason, in the reflective display 9 in the above-mentioned liquid crystal display, the light which carries out incidence to the liquid crystal layer 1 is the circular polarization of light, and this circular polarization of light is changed into the linearly polarized light in the liquid crystal layer 1, passes the liquid crystal layer 1, and reaches to the reflective film 8. And the light which turned into the linearly polarized light on the reflective film 8 is reflected in the mirror plane of the reflective film 8, and even it passes each optical element by the reverse order, and becomes the linearly polarized light which finally has the oscillating electric field of transparency shaft bearing of a polarizing plate 14. For this reason, in the above-mentioned reflective display 9, it becomes *****.

[0368] Moreover, the chiral agent which makes the orientation of liquid crystal produce a left twist of a proper is mixed in the used liquid crystal constituent. This chiral agent changes the helical pitch of a proper to the liquid crystal constituent with which this chiral agent was mixed with that addition. For this reason, this helical pitch is adjusted and it becomes possible to make the electrical-potential-difference dependency of lightness in agreement by the reflective display 9 and the transparency display 10 using the minimum electrical potential difference from which liquid crystal orientation begins to change with helical pitches changing.

[0369] Thus, the display property of a liquid crystal display given in the produced example 10 is shown in drawing 19. In addition, the display property shown in drawing 19 is measured by the same approach as an example 1, an axis of abscissa shows the actual value of applied voltage, and an axis of ordinate shows lightness (a reflection factor or permeability).

[0370] In drawing 19, a curve 331 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 in the liquid crystal display obtained in the example 10, and a curve 332 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 in the liquid crystal display obtained in the example 10.

[0371] When not impressing an electrical potential difference, the above-mentioned liquid crystal display obtained in the example 10 performed ***** , and the display by the so-called Nor Marie White (NW) mode in which a reflection factor and permeability decrease with impression of an electrical potential difference realized it with this liquid crystal display, so that drawing 19 might show. Moreover, the above-mentioned liquid crystal display can make the light and

darkness of a display in agreement by the reflective display 9 and the transparency display 10 while being able to set up a contrast ratio almost to the same extent by the reflective display 9 and the transparency display 10, and it can realize the display excellent in visibility.

[0372] As mentioned above, both the things set up as a concrete means for changing liquid crystal orientation by the reflective display 9 and the transparency display 10 so that the twist angles of the liquid crystal layer 1 may differ by the reflective display 9 and the transparency display 10 are effective in order to realize a good display by the reflective display 9 and the transparency display 10.

[0373] In addition, although rubbing processing of bearing which is different by the reflective display 9 and the transparency display 10 is performed and twist orientation of the liquid crystal layer 1 of the reflective display 9 is carried out in the above-mentioned example 10 in order to change the twist angle of the liquid crystal layer 1 by the reflective display 9 and the transparency display 10. Although the liquid crystal layer 1 of the transparency display 10 used the combination which has not carried out twist orientation, especially the means for changing the twist angle of the liquid crystal layer 1 by the reflective display 9 and the transparency display 10 is not limited.

[0374] For example, it is (1) in addition to the above-mentioned combination shown in an example 10. The combination from which the twist angle and sense of the twist differ although twist orientation of both the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 and the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10 is carried out, (2) Although the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 is not twisted, the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10 may use the combination currently twisted. (3) the inclinations (the so-called pre tilt) of the liquid crystal to a substrate 4-5 differ by the reflective display 9 and the transparency display 10 -- you may combine and come out. Moreover, (4) Change of the liquid crystal orientation in a substrate interface may be combined with other means of this invention, and it is (5). That from which a cel gap differs by the reflective display 9 and the transparency display 10, and (6) Electric fields may differ by the reflective display 9 and the transparency display 10.

[0375] [Gestalt 5 of operation] Although each example in the gestalten 2-4 of said operation explained the configuration for realizing a good transparency display in a good reflective display list using the liquid crystal display in which liquid crystal is carrying out orientation in parallel to the substrate, with the gestalt of this operation, orientation bearing of liquid crystal explains a perpendicular liquid crystal display to a substrate like the example 1 in the gestalt 1 of said operation. However, with the gestalt of this operation, the design for performing the display which used the birefringence or optical activity (polarization conversion operation) of liquid crystal using the polarizing plate was performed, without mixing dichroism coloring matter in a liquid crystal layer. In addition, the same number is given to the component which has the function as the gestalt 4 of the gestalt 1 of the following and said operation - operation of explanation same for convenience, and the explanation is omitted.

[0376] In the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation, a dielectric constant anisotropy uses negative liquid crystal for the liquid crystal layer 1. Moreover, the perpendicular orientation film which carries out orientation of the liquid crystal to the orientation film 2-3 which pinches the liquid crystal layer 1 perpendicularly is used. In this case, although orientation of the liquid crystal molecule is carried out almost perpendicularly to the substrate 4-5 (screen) while not impressing the electrical potential difference to the liquid crystal layer 1, with impression of an electrical potential difference, it inclines from [of a substrate 4-5] a normal, and orientation of it is carried out and it produces a polarization conversion operation to the light which passes in the direction of a normal of the layer of the layer-like liquid crystal layer 1.

[0377] In the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation, even if the difference between the liquid crystal display using the orientation film 2-3 in which liquid crystal carries out orientation in parallel with a substrate, and the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation does not impress an electrical potential difference, it is that liquid crystal carries out orientation in the direction of a normal of a substrate 4-5 to the layer of an interface with the electrode substrate in the liquid crystal layer 1. Then, with the gestalt of this operation, in order to use this effectively, in not impressing an electrical potential difference to a display, it uses NB (Nor Marie Black) mode which becomes a black display. Specifically by the reflective display 9, it displays on the liquid crystal layer 1 by carrying out incidence of the circular polarization of light. moreover, from the phase contrast compensating plate 16 used also for a reflective display acting on polarization of the outgoing radiation light from the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10 In order to drive the above-mentioned liquid crystal layer 1 by the electrode pair which connects the reflective display 9 and the transparency display 10 electrically and to realize a dark display to coincidence, in consideration of the liquid crystal layer 1 carrying out orientation at right angles to a substrate 4-5 also in a transparency display, incidence of the circular polarization of light is carried out to the liquid crystal layer 1. For this reason, in the combination of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17, the retardation of the phase contrast compensating plate arranged by the liquid crystal layer 1 at the near side among two or more phase contrast compensating plates which constitute the phase contrast compensating plate 17 is set as 135nm.

Thereby, with the gestalt of this operation, good NB display is realizable.

[0378] Next, in the combination of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 mentioned above, a setup of the liquid crystal layer 1 which gives good ***** is explained.

[0379] With the gestalt of this operation, as mentioned above, from [of a substrate 4-5] a normal, it inclines and orientation of the liquid crystal layer 1 is carried out with impression of an electrical potential difference. It is desirable to act so that the circular polarization of light may be changed into the linearly polarized light, and to act to the transparency display 10 to the reflective display 9, as this liquid crystal layer 1, so that the circular polarization of light may be changed into the circular polarization of light of the circumference of reverse where an electrical potential difference is fully impressed to this liquid crystal layer 1. Good ***** can be realized when the above-mentioned liquid crystal layer 1 does the above-mentioned conversion operation so.

[0380] In order for the above-mentioned liquid crystal layer 1 to do the above-mentioned conversion operation so, it is desirable to carry out orientation processing of the orientation film 2-3 so that liquid crystal may not be made to produce the twist, and not to use a chiral additive for a liquid crystal constituent. That is, it is desirable to set up the liquid crystal layer 1 so that it may change $\lambda/4$ in the reflective display 9 and may change with impression of the electrical potential difference to this liquid crystal layer 1 $\lambda/2$ by the transparency display 10, when the retardation of the liquid crystal layer 1 sets wavelength of incident light to λ .

[0381] When being set up so that the thickness of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 may differ from the thickness of the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10, it is easy to set up, as the liquid crystal layer 1 was mentioned above so that the liquid crystal layer 1 may do the above-mentioned conversion operation so.

[0382] Although a concrete example is hereafter given and explained about the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation, the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is not limited at all by the following examples.

[0383] [Example 11] In this example, the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation from which liquid crystal thickness differs by the reflective display 9 and the transparency display 10 was produced by the production approach of the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation of an example 1, and the same approach, and the perpendicular orientation film which has the operation which carries out orientation of the liquid crystal to the orientation film 2 and 3 perpendicularly to a substrate 4 and 5 was used. Orientation processing was performed so that liquid crystal might incline on the above-mentioned orientation film 2-3 a little and might carry out orientation to it from normal bearing (perpendicular direction) of a substrate 4-5 by rubbing.

[0384] In this example, the liquid crystal thickness (d) in the reflective display 9 However, 3 micrometers, While liquid crystal thickness (d) in the transparency display 10 is set to 6 micrometers and a refractive-index difference (Δn) forms the liquid crystal layer 1 in a liquid crystal ingredient using the liquid crystal which has the negative dielectric constant anisotropy of 0.06 The phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in the above-mentioned liquid crystal cell, and the liquid crystal display was produced. The above-mentioned phase contrast compensating plate 16 and the phase contrast compensating plate 17 consisted of phase contrast compensating plates of every two sheets respectively.

[0385] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the transparency display 10, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 6 at the reflective display 9 list of the liquid crystal display obtained by this example using the criteria of common bearing.

[0386] In addition, the Gentlemen phase reference compensating plate which the optical arrangement shown in Table 6 is each optical element arrangement by the screen in case an observer observes the screen, and constitutes the above-mentioned phase contrast compensating plate 16-17 is indicated in order of the actual arrangement from an observer side. Moreover, each bearing in Table 6 expresses with the unit of whenever bearing from criteria bearing taken on the screen at arbitration, and the retardation of a Gentlemen phase reference compensating plate shows the value over the homogeneous light with a wavelength of 550nm per nm.

[0387]

[Table 6]

| | | | 実施例 11 | |
|-----------|--------|---------------|---------|----------|
| | | | 反射表示部 9 | 透過表示部 10 |
| 偏光板 14 | | 透過軸方位 (度) | 0 | |
| 位相差補償板 16 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 15 | |
| | | リタデーション (nm) | 270 | |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 75 | |
| | | リタデーション (nm) | 135 | |
| 液晶層 1 | | 基板 4 配向方位 (度) | -15 | -15 |
| | | 基板 5 配向方位 (度) | -15 | -15 |
| 位相差補償板 17 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | -15 | |
| | | リタデーション (nm) | 135 | |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | -75 | |
| | | リタデーション (nm) | 270 | |
| 偏光板 15 | | 透過軸方位 (度) | 90 | |

[0388] Thus, the display property of a liquid crystal display given in produced this example is shown in drawing 20. In addition, a display property given in drawing 20 is measured by the same approach as an example 1, an axis of abscissa shows the actual value of applied voltage, and an axis of ordinate shows lightness (a reflection factor or permeability).

[0389] In drawing 20, a curve 341 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 in the liquid crystal display obtained in the example 11, and a curve 342 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 in the liquid crystal display obtained in the example 11.

[0390] When not impressing an electrical potential difference, the above-mentioned liquid crystal display obtained in the example 11 performed the dark display, and the display by the so-called NB mode which a reflection factor and permeability increase with impression of an electrical potential difference realized it with this liquid crystal display, so that drawing 20 might show. Moreover, the above-mentioned liquid crystal display can make the light and darkness of a display in agreement by the reflective display 9 and the transparency display 10 while being able to set up a contrast ratio almost to the same extent by the reflective display 9 and the transparency display 10, and it can realize the display excellent in visibility.

[0391] According to the gestalt of this operation, as mentioned above, by the reflective display 9 and the transparency display 10 In the liquid crystal display concerning this invention which realizes liquid crystal orientation which is different in coincidence By using at least for one side the orientation means (perpendicular orientation film) to which orientation of the liquid crystal is carried out at right angles to the substrate side which touches this liquid crystal (liquid crystal layer 1) among the reflective display 9 or the transparency display 10 It was checked that the transfective type liquid crystal display which can perform a good display by both the reflective display 9 and the transparency display 10 is realized.

[0392] [Gestalt 6 of operation] With the gestalt of this operation, when displaying by changing liquid crystal orientation on an electrical potential difference, in either [at least] a reflective display or a transparency display, the liquid crystal display which displays by changing orientation bearing of liquid crystal is explained, maintaining the orientation condition of liquid crystal in the parallel condition to the screen (substrate). That is, in the liquid crystal

display concerning the gestalt of this operation, a liquid crystal molecule rotates in parallel to the screen (substrate) in either [at least] a reflective display or a transparency display by impression of an electrical potential difference.

[0393] Although the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is hereafter explained using a concrete example, the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is not limited at all by the following examples. In addition, the same number is given to the component which has the function as the gestalt 5 of the gestalt 1 of said operation - operation of explanation same for convenience, and the explanation is omitted.

[0394] [Example 12] At this example, by using for transfective type liquid crystal the IPS (in plane switching) mode used in order for a transparency mold liquid crystal display to realize a wide-field-of-view angle, a liquid crystal molecule is rotated in parallel to a substrate to a substrate by the horizontal electric field of field inboard, and the liquid crystal display which gave the optical switch function is explained below with reference to drawing 21 (a) and drawing 21 (b).

[0395] In addition, conventionally, although the IPS mode itself was used in the field of a transparency mold liquid crystal display, since liquid crystal orientation change was inadequate for a transparency display, the liquid crystal orientation on the above-mentioned Kushigata electrode was not able to be contributed to a display, and was not able to realize a good display on the Kushigata electrode used at the time of this IPS mode use. However, according to this example, by the conventional IPS method, a reflective display can be realized in the field on Kushigata wiring which was not able to be used, and the use effectiveness of light can obtain a transfective type high liquid crystal display.

[0396] Drawing 21 (a) is an important section sectional view at the time of no electrical-potential-difference impressing the liquid crystal display concerning this example, and drawing 21 (b) is an important section sectional view at the time of electrical-potential-difference impression of the liquid crystal display shown in drawing 21 (a). In addition, drawing 21 (a) and drawing 21 (b) show a cross section when each cuts the liquid crystal cell in this liquid crystal display in respect of being perpendicular to bearing in which electrode wiring (terminal) of the Kushigata electrode in which it was prepared by this liquid crystal cell is prolonged.

[0397] The liquid crystal display shown in drawing 21 (a) and drawing 21 (b) the substrate 51 with which the liquid crystal layer 1 has translucency, and the Kushigata electrode 53 (the contents rewriting means of a display --) which has light reflex nature While being pinched with the substrate 54 which possesses light reflex nature by having an electrical-potential-difference impression means and an orientation device and equipping the outside (namely, the opposed face with a substrate 54 opposite side) of a substrate 51 with the phase contrast compensating plate 16 and a polarizing plate 14 further It has the configuration which equipped the outside (namely, the opposed face with a substrate 51 opposite side) of a substrate 54 with the phase contrast compensating plate 17 and the polarizing plate 15. In addition, the phase contrast compensating plate 16 was constituted from a phase contrast compensating plate of one sheet, and the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 17 from this example.

[0398] In one [among the substrates of a pair with which, as for the above-mentioned liquid crystal display, this example was also prepared on both sides of the above-mentioned liquid crystal layer 1] substrate 54 (electrode substrate) On a glass substrate 52, the sensitization resin which has insulation is applied with a spin coat, and sensitization resin does not remain in the transparency display 10 by the mask exposure of ultraviolet radiation further. In the reflective display 9 Pattern formation of the insulator layer 11 (orientation device) is carried out so that this sensitization resin may be formed in predetermined thickness. Thereby, the thickness of the liquid crystal layer 1 in the transparency display 10 is set up more thinly than the thickness of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9.

[0399] Moreover, in the above-mentioned liquid crystal display concerning this example, on the above-mentioned glass substrate 52, the Kushigata electrode 53 (orientation device) which has light reflex nature is formed so that the above-mentioned insulator layer 11 may be covered. This Kushigata electrode 53 is a reflective pixel electrode which serves both as the liquid crystal drive electrode which drives the liquid crystal layer 1, and the reflective film (reflective means), and is produced with the metal with the high reflection factor of light.

[0400] In the above-mentioned liquid crystal display, the orientation condition of liquid crystal molecule 1a changes with the electric fields by which the seal of approval is carried out with the Kushigata electrode 53 by the transparency display 10. Moreover, in the reflective display 9, while the liquid crystal layer 1 drives by the electric field by the above-mentioned Kushigata electrode 53, the reflex action of the above-mentioned Kushigata electrode 53 is used for the display.

[0401] In addition, in this example, although wiring of the Kushigata electrode 53 is used for the reflective means, in order to give light-scattering nature to this Kushigata electrode 53, the film which has light-scattering nature may be further formed in the field which concavo-convex structure may be formed in the front face, and counters the Kushigata electrode 53 in the outside of a glass substrate 51.

[0402] In the liquid crystal display shown in drawing 21 (a) and drawing 21 (b), mutually different potential is given to

Kushigata electrode 53a and 53b which adjoins each other mutually, and electric field arises between the above-mentioned Kushigata electrode 53a and 53b. As shown in drawing 21 (b), the transparency display 10 is equivalent to the gap section of Kushigata electrode 53a and 53b, and in this part, liquid crystal orientation maintains bearing where that orientation bearing is parallel to a glass substrate 52, and changes with above-mentioned Kushigata electrode pairs (Kushigata electrode 53a and 53b) a lot. Moreover, the reflective display 9 is equivalent to right above [of the Kushigata electrode 53 (Kushigata electrode 53a and 53b)], and liquid crystal orientation changes also to perpendicular bearing in this part not only to change of bearing but to the glass substrate 52 along the flat surface of a glass substrate 52. This is because line of electric force has the component perpendicular to a glass substrate 52 by the reflective display 9 to line of electric force (a broken line showing among drawing) being prolonged almost in parallel to a glass substrate 52 in the transparency display 10, as shown in drawing 21 (b).

[0403] Optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list, orientation bearing of liquid crystal) of the polarizing plate 14-15 in the transparency display 10, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 7 at the reflective display 9 list of the liquid crystal display concerning this example using the criteria of common bearing.

[0404] In addition, the Gentlemen phase reference compensating plate which the optical arrangement shown in Table 7 is each optical element arrangement by the screen in case an observer observes the screen, and constitutes the above-mentioned phase contrast compensating plate 17 is indicated in order of the actual arrangement from an observer side.

[0405] Moreover, orientation bearing (orientation bearing of the major axis of liquid crystal molecule 1a) of the liquid crystal layer 1 is equal to rubbing processing bearing in substrate 51 front face in a substrate 51 side, and equal to rubbing processing bearing in substrate 54 front face in a substrate 54 side. Hereafter, substrate 51 orientation bearing and orientation bearing of the liquid crystal layer 1 by the side of a substrate 54 are described for orientation bearing of the liquid crystal layer 1 by the side of a substrate 51 as substrate 54 orientation bearing.

[0406] Moreover, each bearing in Table 7 expresses with the unit of whenever bearing from criteria bearing taken on the screen at arbitration, and the retardation of a Gentlemen phase reference compensating plate shows the value over the homogeneous light with a wavelength of 550nm per nm.

[0407] The direction where electrode wiring (terminal) of the Kushigata electrode 53 is prolonged here is 65-degree bearing, and it changed so that liquid crystal molecule 1a which liquid crystal orientation is with the transparency display 10 and the reflective display 9, and has turned to both bearings 75 degrees with impression of an electrical potential difference might have bigger bearing than bearing 75 degrees. Moreover, in the above-mentioned liquid crystal display, $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer [in / in $\Delta n \cdot d$ of the liquid crystal layer 1 in the reflective display 9 / 130nm order and the transparency display 10] 1 is set up before and after 240nm.

[0408]

[Table 7]

| | | | 実施例 1 2 | |
|-----------------------|------------|-----------------|---------|-----------|
| | | | 反射表示部 9 | 透過表示部 1 0 |
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 液晶層 1 | | 基板 5 1 配向方位 (度) | 7 5 | 7 5 |
| | | 基板 5 4 配向方位 (度) | 7 5 | 7 5 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 4 0 | |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 7 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 9 0 | |

[0409] In the liquid crystal display set up as mentioned above, when not impressing an electrical potential difference to the liquid crystal layer 1, both the reflective display 9 and the transparency display 10 become a dark display. And if an electrical potential difference is impressed to the liquid crystal layer 1 from this condition, that orientation bearing will change so that liquid crystal molecule 1a may swerve from bearing (the above-mentioned setup 65-degree bearing) where electrode wiring (terminal) of the Kushigata electrode 53 is prolonged. Therefore, in the above-mentioned liquid crystal display, ***** is realized by changing orientation bearing of the liquid crystal at the time of electrical-potential-difference impression.

[0410] Thus, the produced display property of the liquid crystal display concerning this example is shown in drawing 22. In addition, a display property given in drawing 22 is measured by the same approach as an example 1, an axis of abscissa shows the actual value of applied voltage, and an axis of ordinate shows lightness (a reflection factor or permeability).

[0411] In drawing 22, a curve 351 shows the electrical-potential-difference dependency of the reflection factor of the reflective display 9 in the liquid crystal display obtained in the example 12, and a curve 352 shows the electrical-potential-difference dependency of the permeability of the transparency display 10 in the liquid crystal display obtained in the example 12. In addition, although the reflective display 9 has a difference in an optical property with the location on the Kushigata electrode 53, it has indicated the optical property of a typical part here.

[0412] When the above-mentioned liquid crystal display obtained in the example 12 does not impress an electrical potential difference so that drawing 22 may show, both the reflective display 9 and the transparency display 10 perform a dark display, and a reflection factor and permeability increase them with impression of an electrical potential difference with this liquid crystal display. Moreover, both the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 2V, and the permeability of the transparency display 10 were 3%, and the permeability of the transparency display 10 of the reflection factor of the reflective display 9 in case applied voltage is 5V was 38% 35%. Therefore, according to the above-mentioned liquid crystal display, it can be [as opposed to / both / the transparency display 10] compatible in the lightness and the contrast ratio of ***** also to the reflective display 9, and the display excellent in visibility can be realized. Moreover, according to the above-mentioned liquid crystal display, from exceeding the contrast ratio in the reflective display 9, the contrast ratio in the transparency display 10 can raise display grace further, and can perform a good display.

[0413] As mentioned above, according to the above-mentioned example 12, by the conventional IPS method, the

reflective display was realized in the field on the Kushigata wiring 53 which was not able to be used for the display, and it checked that the use effectiveness of light could obtain a transreflective type high liquid crystal display.

[0414] In the gestalt of this operation, the approach of using a ferroelectric liquid crystal display mode besides the approach of using a pneumatic liquid crystal like the IPS mode mentioned above as an approach of realizing liquid crystal orientation mentioned above, the method of using antiferroelectricity liquid crystal display mode, etc. can be used.

[0415] So, the following examples 13 explain the liquid crystal display which used the ferroelectric liquid crystal display mode for the display as other liquid crystal displays which realize liquid crystal orientation mentioned above.

[0416] [Example 13] In the liquid crystal display shown in an example 1 by this example A surface passivation ferroelectric liquid crystal is used for a liquid crystal ingredient. Liquid crystal thickness (d) by the transparency display 10 1.4 micrometers, While it sets up so that it may be set to 0.7 micrometers by the reflective display 9, and setting up so that $\Delta n \cdot d$ of this liquid crystal layer 1 may be set to 130nm by the reflective display 9 and may be set to about 260nm by the transparency display 10 Instead of forming the reflective film 8 on the electrode 7 corresponding to the reflective display 9, the liquid crystal cell shown in an example 1 and the liquid crystal cell designed similarly were produced except having used the reflector for the field corresponding to the reflective display 9 as an electrode.

[0417] Pattern formation of the insulator layer 11 was carried out so that sensitization resin might not remain in the transparency display 10 but it might specifically be formed by the reflective display 9 on a substrate 5 (glass substrate) at the thickness this whose sensitization resin is 0.7 micrometers, the reflector was produced in this insulator layer 11 formation section (reflective display 9), and the transparent electrode was produced in the insulator layer 11 agraph section (transparency display 10). And the electrode substrate was produced by forming the orientation film 3 on the above-mentioned electrode forming face in this substrate 5, and performing orientation processing by rubbing. In addition, the configuration of an electrode substrate (opposite substrate) which carries out opposite arrangement is the same as that of a thing given in an example 1 to this electrode substrate. And the ferroelectric liquid crystal constituent containing the above-mentioned surface passivation ferroelectric liquid crystal was introduced between the above-mentioned two-electrodes substrates, the liquid crystal cell was produced, the phase contrast compensating plate 16-17 and the polarizing plate 14-15 were stuck on the outside of each electrode substrate in this liquid crystal cell, and the liquid crystal display was produced. In addition, the phase contrast compensating plate 16 was constituted from a phase contrast compensating plate of one sheet, and the phase contrast compensating plate of two sheets constituted the phase contrast compensating plate 17 from this example.

[0418] optical arrangement (namely, pasting bearing of a polarizing plate 14-15 and the phase contrast compensating plate 16-17 and a list -- orientation bearing of the liquid crystal of ***** and a dark display) of the polarizing plate 14-15 in the liquid crystal display obtained by this example, the phase contrast compensating plate 16-17, and the liquid crystal layer 1 is shown in Table 8 using the criteria of common bearing.

[0419] In addition, the Gentlemen phase reference compensating plate which the optical arrangement shown in Table 8 is each optical element arrangement by the screen in case an observer observes the screen, and constitutes the above-mentioned phase contrast compensating plate 17 is indicated in order of the actual arrangement from an observer side. Moreover, each bearing in Table 8 expresses with the unit of whenever bearing from criteria bearing taken on the screen at arbitration, and the retardation of a Gentlemen phase reference compensating plate shows the value over the homogeneous light with a wavelength of 550nm per nm.

[0420]

[Table 8]

| | | | 実施例 1 3 | |
|------------|--------|-----------------|--------------------|-----------|
| | | | 反射表示部 9 | 透過表示部 1 0 |
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | |
| 位相差補償板 1 6 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 液晶層 1 | | 基板 5 1 配向方位 (度) | D : 7 5 L : 7 5 | |
| | | 基板 5 4 配向方位 (度) | D : 7 5 L : 7 5 | |
| 位相差補償板 1 7 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 7 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 9 0 | |

D : 暗表示を示すときの液晶配向方位

L : 明表示を示すときの液晶配向方位

[0421] Thus, the produced liquid crystal display was a liquid crystal display which both has good lightness and a good contrast ratio by the reflective display 9 and the transparency display 10.

[0422] As mentioned above, if it is the liquid crystal display which realizes liquid crystal thickness by the reflective display 9 and the transparency display 10 in a liquid crystal orientation list which is different in coincidence, even if the orientation change direction of the liquid crystal layer 1 by the seal of approval of an electrical potential difference changes in a liquid crystal layer flat surface, a display good as a transfective type liquid crystal display of this invention can be obtained. And when the above-mentioned liquid crystal display uses IPS mode, it is more possible than the conventional transparency mold liquid crystal display which similarly used IPS mode to improve the use effectiveness of light. Moreover, the above-mentioned liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is usable also by the modes, such as a ferroelectric liquid crystal.

[0423] [Gestalt 7 of operation] The gestalt of this operation explains the concrete component substrate and color filter substrate of a active-matrix drive which enable the configuration of the liquid crystal display concerning this invention.

[0424] When producing the liquid crystal display applied to this invention for the purpose of image display, it is important for the ratio of a transparency display and a reflective display practically to design according to the operating frequency of the case where it uses for a transparency display, and the case where it uses for a reflective display.

[0425] That is, the 1st use gestalt is a use gestalt (it abbreviates to transparency subject half transparency hereafter) which uses the transmitted light from the lighting system (back light) as a background lighting means for a main display, and uses a reflective display for prevention of a washout like the transparency mold liquid crystal display used now.

[0426] Moreover, the 2nd use gestalt is a use gestalt which uses a reflective display for a main display, its surrounding illumination light is weak while the light is often put out according to a situation and the large back light of power consumption aims at reduction of power consumption, and when the check of the contents of a display cannot be performed only in a reflective display, it is the use gestalt (it omits with reflective subject half transparency hereafter) which turns on and uses a back light.

[0427] In two kinds of such use gestalten, since whether a main display is performed by transparency display differs

from whether it carries out by reflective display, the design of the color of the ratio of the screen product of a transparency display and a reflective display and the color filter in the case of color display becomes a thing different, respectively.

[0428] Then, the liquid crystal display which uses for a display first the TFT component which is one of the active matrices is mentioned as an example, and the liquid crystal display of a transparency subject transfective type which made transparency the subject is explained below. In addition, the same number is given to the component which has the function as the gestalt 6 of the gestalt 1 of said operation - operation of explanation same for convenience, and the explanation is omitted.

[0429] First, the substrate structure of the liquid crystal display of a transparency subject transfective type of using a TFT component for a display is explained below with reference to drawing 23 (a) - drawing 25 .

[0430] Drawing 23 (a) is the important section top view of the TFT component substrate for realizing the liquid crystal display of a transparency subject transfective type concerning the gestalt 7 of this operation, drawing 23 (b) is drawing showing the drive electrode 19 of the reflective display 9 (refer to drawing 1 , drawing 4 , drawing 24 , and drawing 25) in the TFT component substrate shown in drawing 23 (a), and drawing 23 (c) is drawing showing the transparenence pixel electrode 20 in the TFT component substrate shown in drawing 23 (a).

[0431] Moreover, drawing 24 is the A-A' line view sectional view of the TFT component substrate shown in drawing 23 (a), and is drawing shown in the cross section which passes further along the auxiliary part by volume 26 in more detail the TFT component substrate shown in drawing 23 (a) through the TFT component 21 to the drive electrode 19, and the transparenence pixel electrode 20. Furthermore, drawing 25 is the B-B' line view sectional view of the TFT component substrate shown in drawing 23 (a), and shows the cross-section structure of the boundary part of adjacent pixels.

[0432] The pixel electrode 18 which drives the liquid crystal layer 1 (refer to drawing 1 and drawing 4) is constituted by the transparenence pixel electrode 20 (the contents rewriting means of a display, electrical-potential-difference impression means) which consists of the drive electrode 19 (the contents rewriting means of a display, electrical-potential-difference impression means) and ITO of the reflective display 9 as shown in drawing 23 (a), drawing 24 , and drawing 25 . In addition, the above-mentioned drive electrode 19 may be a reflector with which itself has reflexivity. Moreover, in the case of the means of displaying in which not showing reversal of light and darkness even if the liquid crystal display method used for a display expresses as the same electrical potential difference, the drive electrode 19 and the transparenence pixel electrode 20 of each other may be connected electrically.

[0433] The above-mentioned drive electrode 19 and the transparenence pixel electrode 20 are connected to the drain terminal 22 of the TFT component 21 which controls the electrical potential difference used for a display by each pixel unit. Moreover, opening 19a for a transparency display is formed in the drive electrode 19, and when the above-mentioned drive electrode 19 is a reflector, this opening 19a formation field for a transparency display is used for a transparency display as a transparency display 10.

[0434] The TFT component 21, wiring 23 and wiring 24, the auxiliary part by volume 26, and the auxiliary capacity line 27 are arranged at the lower layer of the above-mentioned drive electrode 19. However, with the gestalt of this operation, since the quality of the material with protection-from-light nature, such as a metal, is used for these components, the above-mentioned TFT component substrate is produced so that these components may not be arranged in opening 19a for a transparency display. In addition, in drawing 23 (a), a two-dot chain line shows the drive electrode 19.

[0435] Moreover, as shown in drawing 24 , the main part of the drive electrode 19 of this reflective display 9 that impresses an electrical potential difference to the reflective display 9 which constitutes the pixel electrode 18 is separated from substrate 19 front face (TFT component substrate side) in which the wiring 23-24 for the drive of the above-mentioned TFT component 21 and the above-mentioned TFT component 21 were formed by the organic compound insulator 25. This organic compound insulator 25 is formed so that it may be formed in an organic insulating material with a low dielectric constant and thickness may be set to 3 micrometers. The parasitic capacitance component formed between gate wiring of the TFT component 21, the becoming wiring 23, the wiring 24 used as the source wiring of the TFT component 21, and the pixel electrode 18 this It prevents that you delay the gate signal wave and source signal wave form which control the switching action of the TFT component 21, or make it distorted. While it is because the dot-matrix display with high resolution is enabled, it is for making good the optical property in the reflective display 9 and the transparency display 10 in the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation.

[0436] The above-mentioned pixel electrode 18 is connected to the drain terminal 22 of the above-mentioned TFT component 21. This drain terminal 22 is n+ doped by n mold. It is an amorphous silicon layer and acts as a drain electrode of the TFT component 21. In the above-mentioned TFT component substrate concerning the gestalt of this

operation, the ITO layer arranged so that this drain terminal 22 may be touched is used as a transparency pixel electrode 20, and the drive electrode 19 of the reflective display 9 is formed on the organic compound insulator 25 by which patterning was carried out so that a part of that transparency pixel electrode 20 might be covered further. That is, with the liquid crystal display of a transparency subject transfective type using the TFT component substrate shown in drawing 24, the above-mentioned transparency pixel electrode 20 used for a transparency display and the above-mentioned drive electrode 19 used for a reflective display are electrically connected in the pattern boundary section of an organic compound insulator 25. Moreover, smooth irregularity may be formed in the front face as shown in the drive electrode 19 of the reflective display 9 for the purpose of mirror plane-ized prevention of the screen at drawing 24 and drawing 25.

[0437] Moreover, as shown in drawing 25, in the boundary part of the adjacent pixels in the above-mentioned TFT component substrate, an organic compound insulator 25 is formed so that the wiring 24 connected to the source terminal 28 of the TFT component 21 may be covered, and the drive electrode 19 of the reflective display 9 is formed on this organic compound insulator 25.

[0438] Thus, since the produced TFT component substrate can control the parasitic capacitance component in which the pixel electrode 18 and wiring 23-24 form the relation between the thickness of an organic compound insulator 25, and a dielectric constant through an organic compound insulator 25 by setting up appropriately, as shown in drawing 23 (a), it can lengthen the drive electrode 19 of the reflective display 9 to wiring 23 and right above [of 24]. In this case, since it becomes possible to design the gap of pixel electrode 18 adjacent comrades narrowly and the leakage electric field from the wiring 23-24 to the liquid crystal layer 1 decrease in a pixel gap, the orientation of the liquid crystal layer 1 is a pile to turbulence. Therefore, by setting up appropriately the relation between the thickness of an organic compound insulator 25, and a dielectric constant, control of the liquid crystal orientation of the liquid crystal layer 1 is attained to near the boundary of pixel electrode 18 comrades, and can produce the TFT component substrate of the so-called high liquid crystal display of a transparency subject transfective type of a numerical aperture. With the gestalt of this operation, in the organic insulating material of 3.5, specific inductive capacity formed [thickness] the above-mentioned organic compound insulator 25 so that it might be set to 3 micrometers.

[0439] The area which can be used for a transparency display with the gestalt of this operation as mentioned above produced the TFT component substrate with which the area which can be used for a reflective display occupies 38% of the whole pixel 45% of the area of the whole pixel. It can say that it is the TFT component substrate of the high liquid crystal display of a transparency subject transfective type of the use effectiveness of the light which can be used for a display in order that this TFT component substrate may secure the rate of the almost equivalent transparency display 10 and may display by adding the display light reinforcement of the reflective display 9 to transparency display light as compared with the numerical aperture of the transparency display of the TFT-liquid-crystal display of the transparency mold used more widely than before being just over or below 50%.

[0440] Thus, high efficiency for light utilization is realizable with the gestalt of this operation, because it is possible to arrange the component which does not penetrate the light of the TFT component 21, wiring 23-24 and the auxiliary part by volume 26, and auxiliary capacity line 27 grade to the reflective display 9, and it is because the light used for a liquid crystal display with these components is not spoiled.

[0441] Next, the color filter substrate which is made to counter the TFT component substrate produced in this way, and is used is explained below with reference to drawing 26 (a) and drawing 26 (b).

[0442] As shown in the above-mentioned color filter substrate at drawing 26 (a) and drawing 26 (b), color filter 61 R.61G and 61B of three colors of red (R), green (G), and blue (B) are formed. Color filter 61 R.61G and 61B of these 3 color are respectively formed with the resin of optical photosensitivity which distributed the pigment, by the photolithography technique, on the glass substrate 62, is a coloring layer currently formed in the flat-surface configuration of the shape of a stripe doubled with the pixel of a TFT component substrate, and is separated and formed for every color.

[0443] furthermore, on color filter 61 R.61G and 61B forming face in the above-mentioned glass substrate 62 As shown in drawing 26 (b), so that these color filter 61 R.61G and 61B may be covered The smoothing layer 501 is formed with transparency acrylic resin, and on it as a counterelectrode 502 (the contents rewriting means of a display, electrical-potential-difference impression means) of the pixel electrode 18 in a TFT component substrate ITO of 140nm thickness is formed by sputtering using the wrap electric shielding mask except the predetermined field. Thereby, the above-mentioned color filter 61 R.61G and 61B are separated in the transparent field for every color.

[0444] The physical relationship of the superposition of the above-mentioned color filter substrate and a TFT component substrate Opening 19for transparency display a of the drive electrode 19 which is as being shown in drawing 26 (a), and was formed in the reflective display 9 of a TFT component substrate While (namely, the transparency display 10) is completely covered with color filter 61 R.61G and 61B of the shape of a stripe of R, G, and

B, in the reflective display 9 Only the part of the extension direction of color filter 61 R.61G and 61B in the above-mentioned drive electrode 19 is covered with the above-mentioned color filter 61 R.61G and 61B. Opposite arrangement of the transparency field between these color filter 61 R.61G and 61B is carried out to the field (parts other than the extension direction of the above-mentioned color filter 61 R.61G and 61B) of others of the drive electrode 19 formed in the reflective display 9.

[0445] Arrangement with the reflective display 9 and the transparency display 10, and color filter 61 R.61G and 61B is shown in drawing 27 combining the above-mentioned color filter substrate and a TFT component substrate. drawing 27 -- a color filter -- a substrate -- TFT -- a component -- a substrate -- a liquid crystal display -- ***** -- using it -- a location -- superposition -- the above -- a color filter -- a substrate -- TFT -- a component -- a substrate -- drawing 26 -- (-- a --) -- it can set -- C-C -- ' -- a location -- having cut -- the above -- drawing 26 -- (-- a --) -- a publication -- a liquid crystal display -- an important section -- C-C -- ' -- a line -- a view -- a sectional view -- it is .

[0446] Thus, respectively, which color filter 61 R.61G and 61B of R, G, and B are formed by the transparency display 10, and parts other than the extension direction of the above-mentioned color filter 61 R.61G and 61B in the reflective display 9 support the transparency field between the above-mentioned color filter 61 R.61G and 61B at it.

[0447] Color filter 61 R.61G and 61B used for a transparency display, and color filter 61 R.61G [same] and 61B act on a part of reflective display 9 by this, and color filter 61 R.61G and 61B do not act on the remaining reflective display 9. By this, also to a reflective display, a color display (color display) is attained and a reflection factor required for a reflective display can be secured.

[0448] In addition, the transparency color which appears in the light which penetrated the color filter substrate produced as shown in said drawing 26 (a) and drawing 26 (b) may have the same color as the transparency color of R, G, and B which are used in a transparency mold liquid crystal display for every R, G, B, and pixel, and may be further adjusted suitably according to an application.

[0449] In the combination of the TFT component substrate and color filter substrate which are shown in above-mentioned drawing 26 (a) and drawing 27 The transparency display 10 expresses all as the light which passes color filter 61 R.61G and 61B. The reflective display 9 The part performs the display using the same color filter 61 R.61G and 61B as the transparency display 10, it is the remaining part, and it shows without using color filter 61 R.61G and 61B. Since this runs short of lightness if color filter 61 R.61G and 61B of the transparency display 10 are used for the reflective display 9 as it is, it is because it aims at preparing the part which does not use color filter 61 R.61G and 61B in the reflective display 9, and compensating lightness.

[0450] Furthermore, in consideration of display light passing color filter 61 R.61G and 61B twice, high color filter 61 R.61G and 61B of lightness may be prepared in the reflective display 9 like the gestalt of this operation rather than color filter 61 R.61G and 61B in the transparency display 10.

[0451] Moreover, with the gestalt of this operation, color filter 61 R.61G and 61B are formed in the transparency display 10 at least according to the purpose of use, and it is good for the reflective display 9 also as a configuration which has the field (part) in which color filter 61 R.61G and 61B are not prepared, and good also as a configuration which uses color filter 61 R.61G and 61B only for the transparency display 10, and does not prepare color filter 61 R.61G and 61B in the reflective display 9.

[0452] When considering as the configuration which does not prepare color filter 61 R.61G and 61B in the reflective display 9, a display voltage signal required for a transparency display is a signal suitable for a color display, and a display voltage signal required for a reflective display is a signal suitable for monochrome display. For this reason, for example, although the rate which each pixel of R, G, and B contributes to lightness is proportional to the luminous transmittance (Y value) of each color in the transparency display 10, the trouble on drive of completely becoming equal by each pixel arises in the reflective display 9.

[0453] Although the lightness in consideration of luminous transmittance differs in the transparency display 10 by which color filter 61 R.61G and 61B have been arranged when it is got blocked, for example, the lightness of the display with the case where only the pixel of the case where only the pixel of B is ***** , and G is ***** is measured, it is the fault that lightness will become the same, in the reflective display 9 by which color filter 61 R.61G and 61B are not arranged.

[0454] The method of changing the area of the field which does not perform the color display of the reflective display 9 as an approach of preventing such fault, according to Y value of each color of R, G, and B of color filter 61 R.61G and 61B used for a transparency display for every pixel of R, G, and B is mentioned. The contribution to the lightness from monochrome display of the reflective display 9 in each pixel of R, G, and B can be adjusted by changing the area of the reflective display 9 by this, and the lightness of monochrome display based on the area of this reflective display 9 can be made to reflect in each color specification brightness.

[0455] Moreover, there is same effectiveness also by designing the color filter coverage of the reflective display 9 so

that it may become the order of G, R, and B from small order. According to this approach, there is also an advantage that some green coloring looked at by the further usual polarizing plate can be amended. Moreover, as shown in drawing 26 (a), when piling up and arranging a color filter substrate and a TFT component substrate, the location precision of the superposition of a TFT component substrate and a color filter substrate also has the advantage that it can take comparatively greatly. Since the color filter agenesis section of the reflective display 9 exists in the both sides of one pixel, this is for another side to decrease in number, when those either increases by location gap.

[0456] If the above TFT component substrates and a color filter substrate are used, when the transparency display is being performed According to concomitant use of the lighting system (back light) as a background lighting means, the same display as the TFT-liquid-crystal display of the conventional transparency display is attained. Furthermore, since the reflected light is performing the display near the contents of a display of a transparency display also when an ambient light is very strong, the color liquid crystal display of the high resolution which the check of the contents of a display is attained, does not have a washout even when an ambient light is strong, and does not have parallax is realizable.

[0457] Next, the configuration of a TFT component substrate and a color filter substrate is changed, the reflected light of an ambient light is used for a display, a main operating condition is used as a liquid crystal display with little power consumption, and only when the reinforcement of an ambient light is not enough, the substrate structure of the liquid crystal display of a reflective subject transfective type where a transparency display is used is explained below with reference to drawing 28 , drawing 29 (a), and drawing 29 (b).

[0458] Drawing 28 is the important section top view of the TFT component substrate for realizing the liquid crystal display of a reflective subject transfective type concerning the gestalt 7 of this operation, and shows the configuration of the TFT component substrate which made reflection the subject. In addition, in drawing 28 , a two-dot chain line shows the drive electrode 19.

[0459] As shown in drawing 28 , the liquid crystal display of the above-mentioned reflective subject transfective type has the same configuration as the liquid crystal display of said transparency subject transfective type except having set up smaller than it in the TFT component substrate used for the liquid crystal display of said transparency subject transfective type the magnitude of opening 19a for a transparency display in the drive electrode 19, and the magnitude of the transparence pixel electrode 20.

[0460] That is, as the pixel electrode 18 which drives the liquid-crystal layer 1 (refer to drawing 1 and drawing 4) is shown in drawing 28 , it is constituted by the transparence pixel electrode 20 which consists of the drive electrode 19 and ITO of the reflective display 9, and the above-mentioned drive electrode 19 and a transparence pixel electrode 20 are connected to the drain terminal 22 of the TFT component 21 which controls the electrical potential difference used for a display by each pixel unit also in the liquid crystal display of the above-mentioned reflective subject transfective type. Moreover, opening 19a for a transparency display is formed in the drive electrode 19, and when the above-mentioned drive electrode 19 is a reflector, this opening 19a formation field for a transparency display is used for a transparency display as a transparency display 10 (refer to drawing 24 , drawing 25 , and drawing 27).

[0461] Moreover, the TFT component 21, wiring 23 and wiring 24, the auxiliary part by volume 26, and the auxiliary capacity line 27 are arranged, and these components are arranged at the lower layer of the above-mentioned drive electrode 19 so that it may not be arranged in the above-mentioned opening 19a for a transparency display.

[0462] However, the TFT component substrate shown in drawing 28 has the rate of the transparency display 10 more smaller than the TFT component substrate used for the liquid crystal display of said transparency subject transfective type shown in drawing 23 (a) - drawing 27 , and it is set up so that the rate of the reflective display 9 (refer to drawing 24 , drawing 25 , and drawing 27) may become large.

[0463] Thus, with the gestalt of this operation, the area which can be used for a transparency display produced the TFT component substrate with which the area which can be used for a reflective display occupies 70% of the whole pixel 13% of the area of the whole pixel as a TFT component substrate for the liquid crystal displays of a reflective subject transfective type.

[0464] The rate of the transparency display 10 in the TFT component substrate for the liquid crystal displays of the above-mentioned reflective subject transfective type is small as compared with 13% and the rate of the transparency display 10 in the TFT component substrate for the liquid crystal displays of said transparency subject transfective type. However, since the liquid crystal display of a reflective subject transfective type using this TFT component substrate can aim at reduction of power consumption by limit of the lighting time amount of the lighting system (back light) as a background lighting means when a reflective display performs a transparency display only within the case where the contents of a display cannot be checked, it can secure sufficient practicality.

[0465] Next, the configuration of the color filter substrate used combining this TFT component substrate is explained below with reference to drawing 29 (a) and drawing 29 (b).

[0466] As shown in drawing 29 (a) and drawing 29 (b), also to the color filter substrate for the liquid crystal displays of a reflective subject transfective type Like the color filter substrate for the liquid crystal displays of a transparency subject transfective type shown in drawing 26 (a) and drawing 26 (b) On a glass substrate 62, color filter 61 R.61G and 61B of three colors of red (R), green (G), and blue (B) are formed in the shape of a stripe. On color filter 61 R.61G and 61B forming face in the above-mentioned glass substrate 62 The smoothing layer 501 is formed with transparency acrylic resin so that these color filter 61 R.61G and 61B may be covered. On it as a counterelectrode 502 of a TFT component pixel electrode ITO is formed by sputtering using the wrap electric shielding mask except the predetermined field.

[0467] However, the color filter substrate for the liquid crystal displays of a reflective subject transfective type shown in drawing 29 (a) and drawing 29 (b) is set up so that the flat-surface configuration of color filter 61 R.61G and 61B and the spectral transmittance for every color may differ from the color filter substrate for the liquid crystal displays of a transparency subject transfective type shown in drawing 26 (a) and drawing 26 (b).

[0468] Specifically in the color filter substrate for the liquid crystal displays of a reflective subject transfective type Color filter 61 R.61G and 61B are formed so that the reflective display 9 of a TFT component substrate may be altogether covered by color filter 61 R.61G and 61B (coloring layer). And this color filter 61 R.61G and 61B By the reflective display 9, it is produced whenever [Takaaki] so that display light may pass color filter 61 R.61G and 61B twice and may become good lightness in consideration of display light passing color filter 61 R.61G and 61B twice, so that a good display may be shown in a reflective display.

[0469] For this reason, in the reflective display 9, as mentioned above, a good reflective display is realized with the combination of a TFT component substrate with the large rate of the reflective display 9, and the color filter substrate set by it as mentioned above.

[0470] Moreover, although the rate of opening 19a for a transparency display is small in the transparency display 10, also in the transparency display used only within the case where an ambient light is inadequate, the contents of a display can be checked according to concomitant use of the lighting system (back light) as a background lighting means. The liquid crystal display of a reflective subject transfective type applied to the gestalt of this operation at this point differs from the conventional reflective mold liquid crystal display. Although the liquid crystal display of a reflective subject transfective type concerning the gestalt of this operation has inadequate saturation when color filter 61 R.61G and 61B adjusted to the reflective display perform a transparency display, the check of a foreground color is possible.

[0471] When the liquid crystal display of the above-mentioned reflective subject transfective type performs color display, so, to each pixel Color filter 61 R.61G and 61B are allotted to a reflective display at least, and color display is performed. To the transparency display 10 Especially the thing for which color filter 61 R.61G and 61B which has the saturation more than color filter 61 R.61G and 61B allotted to the reflective display 9 at a part of transparency display [at least] 10, and an EQC, not using color filter 61 R.61G and 61B are allotted is effective.

[0472] Thus, with the liquid crystal display of the above-mentioned reflective subject transfective type, color filter 61 R.61G and 61B are formed in a reflective display at least, and the transparency display 10 is good also as a configuration which has the field (part) in which color filter 61 R.61G and 61B are not prepared, and may perform monochrome display to the transparency display 10 by the transparency display 10, without using color filter 61 R.61G and 61B. Since the permeability of light rises in the case of the latter, it is possible to set up the transparency display 10 still smaller. Thereby, the area of the reflective display 9 can be secured more greatly and a better display can usually be obtained in the reflective display at the time of use.

[0473] In this case, like the liquid crystal display of a transparency subject transfective type, also in the liquid crystal display of the above-mentioned reflective subject transfective type, the area of the display which does not perform a color display, i.e., the area of a field which does not perform the color display of the transparency display 10 in this case, may be doubled with Y value of each color of R, G, and B of color filter 61 R.61G and 61B, and it may be changed for every pixel of R, G, and B. That is, in order to set up the contribution to the lightness of monochrome display of the transparency display 10 in each pixel of R, G, and B proper in consideration of luminous transmittance, each above-mentioned substrate may be produced so that the rates of a transparency screen product may differ for every pixel of R, G, and B.

[0474] On the other hand, it is strengthening the illumination light of this lighting system (back light) enough, although the power consumption at the time of lighting-system (back light) lighting as a background lighting means increases, and it is also possible to use the color filter of high saturation set by the transparency display 10 at the transparency display. In this case, not only saturation but the color reproduction nature of a transparency display is also securable. It is important to make lighting time amount of the above-mentioned lighting system (back light) into the minimum in the case of which in order to reduce power consumption.

[0475] As mentioned above, according to the gestalt of this operation, while power consumption is reducible in

anticipated use, the liquid crystal display of a reflective subject transreflective type which cannot start a washout by the reflective display 9, and can perform the transparency display using a background lighting means (back light) if needed is realizable.

[0476] In addition, although the amorphous silicon TFT component of a bottom gate mold was mentioned as the example and explained as this TFT component 21 by the above-mentioned explanation while using the TFT component 21 as a switching element of an active matrix, especially as the above-mentioned switching element used in the gestalt of this operation, it may not be limited to this and you may be the MIM (Metal Insulator Metal) component which are a poly-Si TFT component and 2 terminal component. Moreover, it cannot be overemphasized that it is not necessary to necessarily use these active components.

[0477] Moreover, in each liquid crystal display concerning the gestalt of this operation, as mentioned above, only the thickness of an organic compound insulator 25 can change liquid crystal thickness by the reflective display 9 and the transparency display 10 by using the TFT component substrate which has the structure which separated the drive electrode 19 which is an electrode for a display, and wiring 23-24 by the organic compound insulator 25. And in these liquid crystal displays, even if it sets the thickness of the above-mentioned organic compound insulator 25 as the value of about 3 micrometers whose high capacity display is attained from wiring resistance of a TFT component substrate, and the point of parasitic capacitance, as shown in the gestalten 1 and 2 of said operation, realizing a good display by both the above-mentioned reflective display 9 and the transparency display 10 can acquire a liquid crystal thickness difference possible enough.

[0478] Therefore, the liquid crystal display in which a high capacity display is possible is realizable by adopting the TFT component substrate which has the structure indicated to drawing 23 (a) or drawing 28, and a liquid crystal display method given in the gestalten 1 or 2 of operation.

[0479] Furthermore, the TFT component substrate of structure using the organic compound insulator 25 which was mentioned above is already put in practical use in part in the liquid crystal display of the usual TFT component drive method of only a transparency display, a mass-production top also has few technical problems, and its practicality is high.

[0480] In addition, in the reflective mold liquid crystal display, invention-in-this-application persons are the purposes, such as mirror plane-ized prevention of the screen, gave smooth irregularity to the reflective film and have repeated examination on it about production of the reflective film of a good reflection property. Consequently, also in the organic compound insulator 25 used in this invention, irregularity is formed in the part corresponding to the reflective display 9 in the TFT component substrate for the liquid crystal displays of a transparency subject transreflective type which finds out that production of the same concave convex is possible, and shows it to drawing 23 (a) - drawing 27.

[0481] As mentioned above, with the gestalt of this operation, there are two kinds of use gestalten of a transparency subject transreflective type and a reflective subject transreflective type in the use gestalt of a liquid crystal display, and it explained that the designs of the color of the ratio of the screen product of a transparency display and a reflective display and the color filter in the case of color display differed, respectively by whether a main display is performed by transparency display, or it carries out by reflective display.

[0482] So, the gestalt 8 of the following operations explains the ratio of the transparency display and reflective display in the liquid crystal display concerning this invention.

[0483] [Gestalt 8 of operation] The ratio of a transparency display and a reflective display needs to be set up in consideration of visibility. the brightness (consciousness lightness) in consideration of the adaptation phenomenon of people's vision perceived by vision -- Stevens Etc. ("Brightness Function : Effect of Adaptation", Journal of the Optical Society of America, Vol.53, No.3, p375) etc. It is investigated. According to this reference, even if human being's eyes are the times of seeing the thing of the same brightness, depending on the brightness to which the brightness perceived has adapted itself, it turns out that there is quantity-relation to there.

[0484] drawing 30 -- Stevens etc. -- the relation between the adaptation luminance which gives the consciousness lightness of the equivalence to 5bril which changed and produced the unit from reference - 45bril, and sample brightness is shown. In drawing 30, as for an axis of abscissa, those who will observe a sample from now on show the adaptation luminance (unit: cd/m²) which has adapted itself by then, and the axis of ordinate shows the brightness (sample brightness (unit: cd/m²)) of the sample which the man was shown.

[0485] Setting to drawing 30, Point A is 1 cd/m². The persons adapting to adaptation luminance are 10 cd/m². It is the consciousness lightness when observing the sample which has a brightness side, and Point B is 1700 cd/m². The persons adapting to adaptation luminance are 300 cd/m². The consciousness lightness when observing the sample which has a brightness side is expressed. Since both consciousness lightness is the same values (9.4bril) at Point A and Point B, drawing 30 shows that people's consciousness-lightness is influenced by not only the brightness of the screen but adaptation luminance.

[0486] Then, adaptation of the observer of the screen of a liquid crystal display is considered below. First, the object to which an observer adapts himself is considered. When people observe a certain object and adapt themselves to the brightness of that object, that object that adapts itself is the brightness of the front face of the object set as the check-by-looking object around visual environment, and, generally it depends for the brightness of the front face of the object used as this candidate for a check by looking on various environmental conditions. However, it is useful to assume that the candidate for adaptation is taken into consideration, i.e., the reflector in which the front face of an observation object reflects an ambient light, as one index, and to take this case into consideration. It is because it is natural to think that there is than the situation that the situation which people look at the light source itself which is emitting light, and adapts itself to it adapts itself to the reflector of the object illuminated by that light source even if this reason is the interior of a room and it is the outdoors. [few] Hereafter, adaptation of an observer who is accommodating vision to the reflector of an observation object is considered.

[0487] When the brightness side of an observation object is a reflector, adaptation luminance given in drawing 30 is shown by the value which multiplied the illuminance in the object side by the source of the illumination light which illuminates the object side where an observer adapts himself by the fixed value. When an illuminance is set to L (unit: lux (lux)) and brightness is set to B (unit: cd/m²), the brightness (B) of the field where the reflection factor to a perfect reflecting diffuser has the reflection factor of R serves as $B = L \times R / \pi$. Here, it is appropriate to take into consideration the brightness of the field of Munsell color charts N5 illuminated by a certain illuminance using the reflection factor of the field of Munsell color charts N5 said to have the average reflection factor for [of the usual human being] observation as adaptation luminance. In this case, R is set to 0.2.

[0488] Furthermore, it is assumed that not only the field of Munsell color charts N5 for adaptation but the object sample side where consciousness lightness is evaluated under the adaptation condition is illuminating to coincidence the source of the illumination light which is illuminating the field of Munsell color charts N5 which are the representation for observation. It is connected with the illuminance to which the consciousness lightness of the reflective display in the case of observing a liquid crystal display illuminates that liquid crystal display through adaptation luminance by this assumption. By this, concrete selection of the rate of a reflection factor and the area of a reflective display is attained based on the data of a mental physics experiment.

[0489] According to an invention-in-this-application person's etc. examination, the concrete standard of consciousness lightness can be put in another way to lightness as shown in Table 9. This actually reproduces some combination of adaptation luminance and sample brightness, results in the conclusion that such a lightness expression is appropriate, and serves as a scale of a setup of the reflective display by consciousness lightness.

[0490]

[Table 9]

| 知覚明度 (単位: b r i l) | |
|--------------------|------------|
| 0 以上、 5 未満 | 暗すぎてよく見えない |
| 5 以上、 10 未満 | 暗い |
| 10 以上、 20 未満 | 普通 |
| 20 以上、 30 未満 | 明るくて良く見える |
| 30 以上 | 眩しい |

[0491] Here, since the typical reflection factor (R) of a reflective mold liquid crystal display becomes about 30% by the polarizing plate method, this numeric value is used and actuation of the transfective type liquid crystal display concerning this invention is explained.

[0492] The straight line 601 given in drawing 30 shows actuation of a display of the liquid crystal display of 30% of reflection factors. That is, when the illuminance of the source of the illumination light which illuminates the brightness side where an observer adapts himself is set to L (unit: lux), since the adaptation luminance by the field of Munsell color charts N5 requires the reflection factor (R= 20%) of the field of these Munsell color charts N5 for the brightness (L/π) of the perfect reflecting diffuser illuminated by the same lighting, it serves as $0.2 \times L/\pi$. Similarly, the sample brightness of the screen of the liquid crystal display (object sample) whose reflection factor illuminated by the same lighting is 30% serves as $0.3 \times L/\pi$. That is, the straight line which plotted respectively the point of having changed an

illuminance (L) variously and filling the relation of axis-of-abscissa 0.2 L/pi and axis-of-ordinate 0.3 L/pi , and was obtained is a straight line 601. Moreover, the straight line which plotted respectively the point of filling the relation of axis-of-abscissa 0.2 L/pi and axis-of-ordinate 0.1 L/pi by making into an object sample the liquid crystal display which has 10% of reflection factor like the case where the above-mentioned liquid crystal display which has 30% of reflection factor is made into an object sample, and was obtained is a straight line 602.

[0493] Next, the usable environment of the above-mentioned liquid crystal display where it has 30% of reflection factor is considered below. The adaptation luminance according [on the illuminance (about 100,000 luxs) of the direct light at the time of the fine weather which is the brightest lighting conditions that people experience in everyday life, and] to the field of Munsell color charts N5 is about 6000 cd/m². It becomes. At this time, the consciousness lightness of the screen of a liquid crystal display which has 30% of reflection factor is adaptation luminance 6000 cd/m², as shown in drawing 30. As it is set to about 30 bril(s) which are the consciousness lightness in the intersection of the straight line 605 and straight line 602 which are shown and was shown in Table 9, it is the value which senses dazzle. Moreover, the consciousness lightness under lighting darker than this is a value lower than the above-mentioned consciousness lightness, and the illuminance which can secure consciousness lightness 10bril becomes about 450 luxs by counting backward the formula mentioned above using the numeric value of the corresponding adaptation luminance. That is, although 450 luxs and the maximum illuminance become 100,000 luxs and the above-mentioned liquid crystal display has the usable minimum illuminance in the interior of a room (for example, interior of a room which attached lighting 450 luxs or more) used as the outdoors of the usual daytime, and the illuminance of 450 luxs or more when you need ***** of 10 or more brils and 30 brils or less temporarily, a dark place is not enough as an illuminance and it becomes difficult from it to perceive it in it.

[0494] Moreover, a straight line 603 (drawing 30) shows the relation between the adaptation luminance when making a reflection factor into 50%, and sample brightness. When a reflective display is realized with 50% or more of reflection factor, under high illuminance environments (for example, the interior of a room of a bright place by the window, direct-rays Shimo, etc.) 1800 luxs or more, consciousness lightness will exceed 30bril(s) like the paper of the usual white, so that this straight line 603 may show. This shows what white paper senses dazzling in such an environment. Therefore, it is unsuitable from the point of visibility to use the screen which has 50% or more of reflection factor in this way under a high illuminance environment, and when performing a reflective display under such an environment, the reflection factor of the screen (brightness side) is understood that it is desirable that it is about 30%.

[0495] On the other hand, the illuminances which are shown in a straight line 601-602 and which give the consciousness lightness of 10bril in a reflective display at 30% of reflection factors and a reflective display at 10% of reflection factors are about 450 luxs and 3000 luxs respectively. That is, if a reflection factor is set to one third, it will be necessary to give 6.7 times brighter lighting. This shows that people's eyes will need to adapt themselves to bright reflectors other than a liquid crystal display, and will need to strengthen lighting more than the inverse number of the change ratio of a reflection factor, if lighting is strengthened, since the reflection factor of a liquid crystal display fell.

[0496] Furthermore, the display in the display object (for example, common luminescence mold display) which has fixed brightness has the trouble of sensing very dark especially in being bright in a perimeter so that drawing 30 may show.

[0497] However, in the transfective type liquid crystal display concerning this invention, the sum of the fixed brightness determined with the background illumination light and permeability in a transparency display and the brightness (sample brightness) determined with the fixed reflection factor in a reflective display is used for a display. That is, in the transfective type liquid crystal display concerning this invention, the display by the display brightness shown in the curve 604 shown in drawing 30, for example is realized. With the transfective type liquid crystal display concerning this invention, visibility is secured by reflective display, and as shown in this curve 604, when the illuminance of lighting is high, when the illuminance of lighting is low, visibility can be secured by the transparency display which used the lighting system (back light) as a background lighting means.

[0498] Furthermore, the result of having changed the illuminance using the display brightness of the transfective type above-mentioned liquid crystal display, and having searched for consciousness lightness is shown in drawing 31.

Moreover, the relation of the illuminance and consciousness lightness in the liquid crystal display of a reflective mold is collectively shown in the relation of the illuminance and consciousness lightness in the liquid crystal display of a transparency mold, and a list as a comparison at drawing 31. Here, the illuminance in the field where, as for count of the above-mentioned consciousness lightness, 2000 cd/m² and an observer have adapted [transmission / in case 30% and all viewing areas are transparency color displays about a reflection factor in case all viewing areas are reflective color displays] themselves in 7.5% and back light brightness was equal to the illuminance in the screen of a liquid crystal display, and the reflection factor of the field for adaptation was made into 20% supposing the lightness of Munsell color charts N5.

[0499] In drawing 31, the value of the consciousness lightness when changing an illuminance changes with rates (S_r) of the reflective display of the field in the transreflective type above-mentioned liquid crystal display which can be displayed. A curve 611 shows the relation of the illuminance and consciousness lightness in $S_r=0$, i.e., the usual transparency mold liquid crystal display which does not perform a reflective display only by transparency display. the brightness of the screen in this transparency mold liquid crystal display -- 150 cd/m² it is -- consciousness lightness is set to 10 or less brils when an illuminance is about 6000 luxs or more. Therefore, in order to secure the consciousness lightness of 10 or more brils by changing a part of transparency display into a reflective display, as shown in a curve 612, it is necessary to make into a reflective display 1/1 [$S_r=0$.], 10 [i.e.,] of the field which can be displayed, of area.

[0500] Moreover, a curve 613 is a curve which shows the relation of the illuminance and consciousness lightness in $S_r=1$, i.e., the reflective mold liquid crystal display which performs only a reflective display. The reflection factor of the screen of this reflective mold liquid crystal display is 30% in the comparison with a perfect reflecting diffuser, and consciousness lightness is set to 10 or less brils when an illuminance is about 450 luxs or less. Therefore, in order to secure the consciousness lightness of 10 or more brils by changing a part of reflective display into a transparency display, as shown in a curve 614, it is necessary to prepare $S_r=0.9$, i.e., 1/10 of the field which can be displayed of the transparency displays of area.

[0501] Moreover, while it turns out in the S_r values 0.1-0.9 that consciousness lightness can perform the good display of 10 or more brils and less than 30 brils according to drawing 31, when Above S_r is set as 0.30 (curve 615) or 0.50 (curve 616), it turns out that consciousness lightness can perform the bright good display of 20 or more brils and less than 30 brils.

[0502] Moreover, surface reflection arises on the surface of a liquid crystal display. The operation of the display active jamming by this surface reflection is so remarkable that a surrounding illuminance is large. The relation of the consciousness lightness and the illuminance by this surface reflection is collectively shown in above-mentioned drawing 31 (curve 617). Although surface reflection is greatly influenced by surface treatment, it shows the relation between the consciousness lightness of the field when the surface reflection produced in the interface of the medium of a refractive index 1.5 and air has the same diffusibility as the perfect diffuse surface (namely, when the reflection factor by surface reflection is 4%), and an illuminance with a curve 617. Therefore, if surface reflection is taken into consideration, it is desirable [the area of a reflective display] that it is 30% or more (namely, $S_r \geq 0.3$) of the sum of the area of a reflective display and the area of a transparency display, when performing a better display.

[0503] When performing a color display by both the reflective display and the transparency display according to the above analysis according to the gestalt of this operation, and the percentages of the area of the reflective display in the sum of the area of a reflective display and the area of a transparency display are 30% or more and 90% or less, it turns out that a good display can be performed.

[0504] In addition, although it is possible to analyze the rate of the area of each display for performing a good display by the approach mentioned above and the same approach also when not using color display at least for one side among a reflective display and a transparency display A good display can be realized when it is within limits which the rate of the area of the reflective display which can be set mentioned above also in any sum of the area of a reflective display, and the area of a transparency display or case. In addition, as for the rate of the area of the reflective display in the sum of the area of a reflective display, and the area of a transparency display, the liquid crystal display of a transparency subject transreflective type of a publication and the liquid crystal display of a reflective subject transreflective type are produced by the gestalt 7 of the above-mentioned operation at a rate that the above is desirable.

[0505] [Gestalt 9 of operation] Although the gestalt of this operation more specifically gives and explains a concrete example about the liquid crystal display of the active-matrix mold using a liquid crystal display method given in the gestalt 1 of said operation, and the gestalt 2 of operation, and the liquid crystal display which realized color display using the TFT component substrate, the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation is not limited at all by the following examples.

[0506] The production process of the liquid crystal display of the above-mentioned active-matrix mold concerning the gestalt of this operation consists of the process which produces a TFT component substrate, the process which produces a color filter substrate, a process which produces the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation using these TFT(s) component substrate and a color filter substrate, and a process which injects liquid crystal into the obtained liquid crystal cell for liquid crystal impregnation, and is assembled as a liquid crystal display.

[0507] Then, the manufacture approach of the liquid crystal display of the active-matrix mold applied to each following example in the gestalt of this operation is first explained sequentially from the production process of the above-mentioned TFT component substrate.

[0508] The TFT component substrate has the configuration the TFT component 21 was formed for every pixel of

whose process shown below on the substrate 29 which has translucency, as shown in drawing 23 (a) - drawing 25.

[0509] The glass substrate which consists of alkali free glass which does not contain an alkali component as the above-mentioned substrate 29 which forms the above-mentioned TFT component 21 was used. First, wiring 23 and the auxiliary capacity line 27 were formed on this substrate 29 by forming membranes by sputtering and carrying out patterning of the tantalum used as wiring 23 and the auxiliary capacity line 27 as gate wiring further. At this time, the open circuit is prevented by carrying out patterning of these wiring 23 and the auxiliary capacity line 27 so that the level difference of each wiring (wiring 23, auxiliary capacity line 27) may become gently-sloping, and making good covering nature of the below-mentioned wiring 24 formed after these wiring.

[0510] Furthermore, the tantalum oxide (Ta_2O_5) layer was formed in the above-mentioned wiring 23 and the auxiliary capacity line 27 according to the anodic oxidation process, and the silicon nitride which serves as gate dielectric film on it was formed on them. furthermore, the chemical vapor deposition (CVD) which used mono-silane gas for the hydrogenation amorphous silicon layer as an intrinsic-semiconductor layer (i layers) and the silicon nitride layer as an etching stopper layer used as the switching field of the TFT component 21 on it at this order -- it formed by law and sputtering (silicon nitride). Next, n+ which becomes the source terminal 28 of the TFT component 21, and the drain terminal 22 by CVD using the mono-silane gas which mixed phosphoretted hydrogen gas after carrying out patterning of the silicon nitride layer as an etching stopper layer of the maximum upper layer The layer was formed.

Subsequently, above-mentioned n+ Patterning of a layer and the i layers was carried out, and patterning of gate dielectric film was performed further. At this time, the silicon nitride for a connection terminal area of the viewing-area exterior in wiring 23 (gate wiring) was removed collectively.

[0511] Next, ITO used as the transparence pixel electrode 20 was formed by sputtering so that the source terminal 28 and the drain terminal 22 might be contacted, and the tantalum used as the wiring 24 as source wiring was further formed by sputtering. Patterning of this tantalum was carried out, it considered as wiring 24, patterning of the ITO film currently formed by that lower layer was carried out further, and the transparence pixel electrode 20 was formed. This transparence pixel electrode 20 is in contact with the source terminal 28 and the drain terminal 22, as mentioned above, and the role which forms the ohmic contact of these terminals (source terminal 28, drain terminal 22) and wiring 23-24 is also played.

[0512] Next, the organic compound insulator 25 which has concavo-convex structure on a front face is formed as an insulator layer for reflective displays on the above-mentioned TFT component 21. The aluminum which serves as the drive electrode 19 of the reflective display 9 so that the transparence pixel electrode 20 may be touched in the contact hole used as opening for a transparency display prepared in this organic compound insulator 25 is formed by sputtering. By carrying out patterning of the obtained aluminum film by dry etching, the drive electrode 19 as a reflector which has the concavo-convex structure of the organic-compound-insulator 25 above-mentioned front face and the same concavo-convex structure was formed.

[0513] In each above-mentioned patterning process, each component is formed in the required configuration based on a design by the technique of photolithography. It used for these photolithography process combining sensitization resin film (resist) spreading / desiccation process, a pattern exposure process, the development process, the resist baking hardening process, a dry etching process and a wet etching process, and the resist exfoliation removal process.

[0514] Moreover, the concavo-convex structure formed in the reflective display 9 applied the insulating photopolymerization nature resin ingredient, and produced it using a pattern exposure process, a development process, and hardening down stream processing. That is, while the dot-like pattern was formed at the development process, the smoothing layer was formed with the still more nearly same ingredient on this dot pattern. In addition, the above-mentioned organic insulating layer 25 is not formed in the transparency display 10.

[0515] The TFT component 21 is allotted to each pixel by the TFT component substrate produced at the above processes, and each pixel is constituted from a reflective display 9 and a transparency display 10. as the TFT component substrate having produced two kinds of TFT component substrates shown in the TFT component substrate shown in drawing 23 (a), and drawing 28 here, and explanation of each liquid crystal display having indicated the rate of the transparency display 10 and reflective display 9 in the gestalt 7 of said operation -- comparatively -- having carried out .

[0516] Next, the production process of a color filter substrate is explained. The production process of a color filter substrate is a substrate from the process which forms the transparence pixel electrode 20 by the side of the TFT component substrate driven by said TFT component 21 on the process which produces the coloring layer (color filter) of R, G, and B, the process which produces a flattening layer on this color filter, and this flattening layer, and the counterelectrode which counters.

[0517] In the gestalt of this operation the above-mentioned color filter substrate As shown in drawing 26 (b) or drawing 29 (b), on a glass substrate 62 Color filter 61 R.61G and 61B of three colors of red (R), green (G), and blue

(B) are formed in the shape of a stripe. It produced by forming the smoothing layer 501 on color filter 61 R.61G and 61B forming face in the above-mentioned glass substrate 62, so that these color filter 61 R.61G and 61B may be covered, and forming a counterelectrode 502 on it.

[0518] In formation of the above-mentioned color filter substrate, color filter 61 R.61G and 61B carried out patterning of the resin ingredient which made the optical photopolymer distribute a pigment by the photolithography method, and formed it. In addition, as the manufacture approach of of this color filter 61 R.61G and 61B, approaches other than the approach using distribution of the above-mentioned pigment, for example, an electrodeposition process, a film replica method, a staining technique, etc. can be adopted, and it is not limited especially.

[0519] On color filter 61 R.61G and 61B forming face in the above-mentioned glass substrate 62, the flattening layer 501 applied acrylate resin with high light transmittance, was made to harden it with heat, and was formed. Moreover, the counterelectrode 502 formed on this flattening layer 501 was a counterelectrode which counters the pixel electrode 18 driven by the TFT component 21, made ITO deposit through a mask by sputtering as a transparent electrode, and was formed by considering as a required flat-surface configuration.

[0520] With the gestalt of this operation, the above-mentioned color filter substrate produced two kinds such as the color filter substrate which set up saturation highly to compensate for the transparency display, and the color filter substrate which set up lightness highly to compensate for the reflective display. And the color filter substrate which set up saturation highly was produced to the pattern shown in drawing 26 (a) and drawing 26 (b), and the color filter substrate which set up lightness highly was produced to the pattern shown in drawing 29 (a) and drawing 29 (b).

[0521] Next, in order to produce a liquid crystal display using the TFT component substrate and color filter substrate which were produced as mentioned above, the process which is made to carry out opposite arrangement of these TFT (s) component substrate and the color filter substrate, and produces the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation is explained.

[0522] In this process, first, the fusibility polyimide solution has been arranged to the liquid crystal display field in the mutual opposed face (TFT component 21 forming face in the above-mentioned TFT component substrate, and color filter 61 R.61G and 61B forming face in a color filter substrate) in a TFT component substrate and a color filter substrate with offset printing, and the orientation film was formed in it through desiccation and a baking process. Furthermore, orientation processing which decides the direction of liquid crystal orientation to be this orientation film was performed by the rubbing method. In addition, whether the orientation film is an parallel stacking tendency or it is a perpendicular stacking tendency change with each examples mentioned later.

[0523] Then, while printing the enclosure sealing compound for fixing the above-mentioned TFT component substrate and a color filter substrate while sprinkling the spherical spacer to which particle size was equal to either the TFT component substrate processed in this way or a color filter substrate and enclosing a liquid crystal layer with it on another side, the conductive paste which takes the flow of a counterelectrode 502 from a TFT component substrate side to a color filter substrate side has been arranged.

[0524] And opposite arrangement of TFT component 21 forming face in the above-mentioned TFT component substrate, and color filter 61 R.61G and 61B forming face in a color filter substrate was carried out, alignment of both substrates (a TFT component substrate and color filter substrate) was performed, and the enclosure sealing compound and the *****-strike were stiffened under pressurization.

[0525] According to the above process, the mother glass substrate 21 by which two or more arrangement was carried out was produced, and further, the liquid crystal cell for liquid crystal impregnation divided this mother glass substrate, and produced the cel for liquid crystal impregnation.

[0526] Then, the liquid crystal cell was produced by applying photopolymerization nature resin in a liquid crystal inlet, and carrying out polymerization hardening by ultraviolet radiation so that the liquid crystal layer which introduced the liquid crystal constituent and was introduced may not touch the above-mentioned liquid crystal non-poured in liquid crystal cell with the open air by the vacuum pouring-in method.

[0527] Next, the short ring part arranged at the TFT component substrate edge was removed so that each wiring terminal might be short-circuited for the purpose of electrostatic-discharge prevention of the TFT component 21, and the external circuit which drives the TFT component 21 was connected. Furthermore, the liquid crystal display of the active-matrix mold which arranges the back light used as the light source of a transparency display, and is applied to the gestalt of this operation was produced.

[0528] [Example 14] The liquid crystal display of the active-matrix mold concerning this example is a liquid crystal display of a transparency subject transfective type which used GH method, and is a liquid crystal display which used GH method in the example 1 of the gestalt 1 of said operation for the display.

[0529] The liquid crystal constituent used for this example is prepared according to the example 1 of the gestalt 1 of said operation. That is, in this example, the liquid crystal constituent using the dichroism coloring matter (dichroism

coloring matter 12) of a publication was used for said example 1. Moreover, in this example, using the perpendicular orientation film which has a perpendicular stacking tendency on the orientation film, orientation processing by rubbing was performed so that uniform perpendicular orientation might be obtained. In addition, in this example, since GH method which used dichroism coloring matter for the liquid crystal constituent is adopted, the phase contrast compensating plate and the polarizing plate have not been stuck on the above-mentioned liquid crystal cell.

[0530] Moreover, in this example, in order to mainly use a transparency display, color filter 61 R.61G and 61B designed saturation highly like the color filter of the conventional transparency means of displaying, and the color filter substrate has been arranged, as shown in drawing 26 (a) and drawing 26 (b). The TFT component substrate combined with this color filter substrate had large opening 19a for a transparency display, as shown in drawing 23 (a), and the TFT component substrate with which the transparency display 10 was set up widely was used for it.

[0531] In the above-mentioned liquid crystal display concerning this example, as shown in drawing 26 (a) and drawing 26 (b), the drive electrode 19 in the reflective display 9 Only the part (part which counters with color filter 61 R.61G and 61B in the extension direction of color filter 61 R.61G and 61B in the drive electrode 19) It is covered with the same color filter 61 R.61G and 61B as the opening 19a formation field for a transparency display used as the transparency display 10, there is no color filter, and it also has a part for the display which passes the white light.

[0532] Thus, the status signal was inputted into the produced above-mentioned liquid crystal display, and visual observation was performed. Consequently, lighting of a back light was always required of this example. However, when [both] a back light was turned on, lightness and a contrast ratio were good and always sufficient display was possible. Moreover, a check by looking of the contents of a display is possible also under direct rays, and the washout was not produced.

[0533] That is, the color liquid crystal display of the high resolution which the washout which the check of the contents of a display is attained since the reflective display 9 changes lightness in proportion to [when an ambient light is strong] an ambient light while a liquid crystal display with high lightness is realized with a back light like the transparency mold liquid crystal display conventional in the environment where it is [of an ambient light] weak in this example, and is produced with a conventional luminescence display and transparency mold liquid crystal display does not arise, and does not have parallax is realizable. Moreover, in this example, the very good reflective display without parallax (twin image) was realized.

[0534] [Example 15] The liquid crystal display of the active-matrix mold concerning this example is a liquid crystal display of a reflective subject transfective type which used GH method, and is a liquid crystal display which used GH method in the example 1 of the gestalt 1 of said operation for the display.

[0535] The liquid crystal constituent is prepared like [this example] the above-mentioned example 14 according to the example 1 of the gestalt 1 of said operation. That is, the liquid crystal constituent using the dichroism coloring matter (dichroism coloring matter 12) of a publication was used for said example 1 also by this example. Moreover, in this example, using the perpendicular orientation film which has a perpendicular stacking tendency on the orientation film, orientation processing by rubbing was performed so that uniform perpendicular orientation might be obtained. In addition, in this example, since GH method which used dichroism coloring matter for the liquid crystal constituent is adopted, the phase contrast compensating plate and the polarizing plate have not been stuck on the above-mentioned liquid crystal cell.

[0536] Moreover, in this example, in order to mainly use a reflective display, color filter 61 R.61G and 61B were produced so that it might become whenever [Takaaki] from the color filter used for the conventional transparency mold liquid crystal display, and the color filter substrate has been arranged, as shown in drawing 29 (a) and drawing 29 (b). The TFT component substrate combined with this color filter substrate had small opening 19a for a transparency display, as shown in drawing 28, and the TFT component substrate with which the reflective display 9 was set up greatly was used for it.

[0537] Thus, the status signal was inputted into the produced above-mentioned liquid crystal display, and visual observation was performed. Consequently, the above-mentioned liquid crystal display concerning this example of lighting of a back light was unnecessary under lighting and an outdoor daylight environment in the daytime, and the reflective display was possible. In this example, the very good reflective display without parallax (twin image) was realized. Moreover, the check by looking of the contents of a display was possible by turning on a back light to extent in which observation by the reflected light is impossible, when an ambient light is dark.

[0538] That is, in this example, since color filter 61R.61G, 61B, and the color filter substrate which were set by the reflective display are used as mentioned above, the color display only by the reflected light is possible. For this reason, it is possible to switch off a back light and to use it only by reflective display on the outdoors of the usual indoor lighting or daytime. Moreover, by turning on a back light if needed, even when lighting is dark, visibility can be secured.

[0539] In the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation, while having not always turned on the back light and being able to reduce power consumption like the conventional transparency mold liquid crystal display, a washout cannot be started by the reflective display 9, and the transparency display using a back light can be performed if needed.

[0540] [Example 16] The liquid crystal display of the active-matrix mold concerning this example is a liquid crystal display of a transparency subject transfective type which used the polarization conversion operation of a liquid crystal layer for the display, and is a liquid crystal display which used the polarizing plate method in the example 5 of the gestalt 2 of said operation for the display.

[0541] The liquid crystal constituent used for this example is prepared according to the example 5 of the gestalt 2 of said operation. Moreover, in this example, the phase contrast compensating plate (phase contrast compensating plate 16-17) and the polarizing plate (polarizing plate 14-15) were stuck on the liquid crystal cell (TFT-liquid-crystal panel) into which liquid crystal was injected. Furthermore, in this example, by the rubbing method, orientation processing was performed on the orientation film of an parallel stacking tendency so that a rubbing crossed axes angle might become 250 degrees.

[0542] Moreover, in this example, like said example 14, in order to mainly use a transparency display, color filter 61 R.61G and 61B were designed in the same transparency color as the color filter of the conventional transparency means of displaying, and the color filter substrate has been arranged, as shown in drawing 26 (a) and drawing 26 (b). The TFT component substrate combined with this color filter substrate had large opening 19a for a transparency display, as shown in drawing 23 (a), and the TFT component substrate with which the transparency display 10 was set up widely was used for it.

[0543] As shown in drawing 26 (a) and drawing 26 (b), in the above-mentioned liquid crystal display concerning this example the drive electrode 19 of the reflective display 9 Only the part (part which counters with color filter 61 R.61G and 61B in the extension direction of color filter 61 R.61G and 61B in the drive electrode 19) It is covered with the same color filter 61 R.61G and 61B as the opening 19a formation field for a transparency display used as the transparency display 10, there is no color filter, and it also has a part for the display in which the white light is reflected.

[0544] Thus, the status signal was inputted into the produced above-mentioned liquid crystal display, and visual observation was performed. Consequently, lighting of a back light was always required of this example. However, when [both] a back light was turned on, lightness and a contrast ratio were good and always sufficient display was possible. Moreover, a check by looking of the contents of a display is possible also under direct rays, and the washout was not produced.

[0545] That is, at this example, in the weak environment of an ambient light, in order that the reflective display 9 may change lightness in proportion to an ambient light when an ambient light is strong while a liquid crystal display with high lightness is realized with a back light like the conventional transparency mold liquid crystal display, the check of the contents of a display is attained and it turns out that the washout produced with a conventional luminescence display and a conventional transparency mold liquid crystal display does not arise. Moreover, in this example, the very good reflective display without parallax (twin image) was realized.

[0546] [Example 17] The liquid crystal display of the active-matrix mold concerning this example is a liquid crystal display of a reflective subject transfective type which used the polarization conversion operation of a liquid crystal layer for the display, and is a liquid crystal display which used the polarizing plate method in the example 5 of the gestalt 2 of said operation for the display.

[0547] The liquid crystal constituent is prepared like [this example] the above-mentioned example 16 according to the example 5 of the gestalt 2 of said operation. Moreover, this example also stuck the phase contrast compensating plate (phase contrast compensating plate 16-17; example 5 reference) and the polarizing plate (polarizing plate 14-15) on the liquid crystal cell (TFT-liquid-crystal panel) into which liquid crystal was injected. In this example, by the rubbing method, orientation processing was performed on the orientation film of an parallel stacking tendency so that a rubbing crossed axes angle might become 250 degrees.

[0548] Moreover, in this example, like said example 15, in order to mainly use a reflective display, color filter 61 R.61G and 61B were produced so that it might become whenever [Takaaki] from the color filter used for the conventional transparency mold liquid crystal display, and the color filter substrate has been arranged, as shown in drawing 29 (a) and drawing 29 (b). The TFT component substrate combined with this color filter substrate had small opening 19a for a transparency display, as shown in drawing 28, and the TFT component substrate with which the reflective display 9 was set up greatly was used for it.

[0549] Thus, the status signal was inputted into the produced above-mentioned liquid crystal display, and visual observation was performed. Consequently, the above-mentioned liquid crystal display concerning this example of

lighting of a back light was unnecessary under lighting and an outdoor daylight environment in the daytime, and the reflective display was possible. In this example, the very good reflective display without parallax (twin image) was realized. Moreover, the check by looking of the contents of a display was possible by turning on a back light to extent in which observation by the reflected light is impossible, when an ambient light is dark.

[0550] That is, in this example, since color filter 61R, 61G, 61B, and the color filter substrate which were set by the reflective display are used as mentioned above, the color display only by the reflected light is possible. For this reason, it is possible to switch off a back light and to use it only by reflective display on the outdoors of the usual indoor lighting or daytime. Moreover, by turning on a back light if needed, even when lighting is dark, visibility can be secured.

[0551] In the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation, while having not always turned on the back light and being able to reduce power consumption like the conventional transparency mold liquid crystal display, a washout cannot be started by the reflective display 9, and the transparency display using a back light can be performed if needed.

[0552] As mentioned above, it was shown that the active-matrix liquid crystal display of the high resolution which realizes the liquid crystal display method shown in the gestalt 1 of said operation and the gestalt 2 of operation is realizable with the above-mentioned examples 14-17 according to the gestalt of this operation.

[0553] In addition, although the liquid crystal display with which liquid crystal thickness differs by the reflective display 9 and the transparency display 10 was produced by the organic compound insulator 25 (equivalent to an insulator layer 11) to the active-matrix substrate (TFT component substrate) in the above-mentioned examples 14-17, it cannot be overemphasized that the same effectiveness is expectable with the liquid crystal display principle by the other invention in this application.

[0554] [Gestalt 10 of operation] The gestalt of this operation explains below modification of the brightness of the back light used for the liquid crystal display concerning this invention.

[0555] There are mainly three kinds of purposes which change the brightness of a back light. The 1st purpose is reservation of visibility. As shown in the gestalt 8 of said operation, people's consciousness lightness is prescribed by adaptation luminance and the brightness of the screen. Therefore, as shown in the gestalt 8 of said operation, it is desirable [it is effective to change the brightness of a back light according to the consciousness lightness of people's eyes according to adaptation luminance, and], in order to realize the display of good visibility to change the brightness of the screen by controlling the brightness of a back light according to adaptation luminance so that consciousness lightness may be set to 10 or more brils and less than 30 brils. That is, the above-mentioned back light serves as the screen brightness modification means. Thereby, the visibility in the situation which the transparency display has mainly contributed to the display is improvable. Here, since the value of the consciousness lightness specified in the gestalt 8 of said operation assumes the brightness of the screen proportional to the adaptation luminance to which people have adapted themselves, it can obtain a good display in general by changing the brightness of a back light according to the above-mentioned consciousness lightness.

[0556] The 2nd purpose is reduction of power consumption. There is a case even if it turns on a back light and puts out the light, so that it may not have big effect on visibility. For example, a liquid crystal display is a transreflective type liquid crystal display, and the illuminance of the illumination light which illuminates this liquid crystal display from a perimeter is fully high, and it is the case where the brightness of the screen is mainly maintained by the reflective display. In such a case, it is desirable not to influence the brightness of the screen and to switch off a back light even if, for reduction of power consumption in such a case, even if the brightness in a transparency display is high.

[0557] When the color display is performed only to either among the reflective display and the transparency display, the 3rd purpose is completing intentionally a busy condition to which a color display and monochrome display are changed by lighting of a back light, and is giving two or more functions to one liquid crystal display.

[0558] For example, since it becomes possible to take the resolution of a reflective display higher than the transparency display which displays one monochrome unit by two or more pixels using a color filter when do not arrange a color filter to a reflective display, but monochrome display is performed, a color filter is arranged only to a transparency display and color display is performed, a reflective display carries out monochrome display of high resolution, and although it is not high, it is possible [display / transparency / resolution] in a color display. Moreover, a color filter is able to be used only in a reflective display conversely. In this case, it becomes possible to give the function of an application which is different with one liquid crystal display. Therefore, it is possible to change the contents of a display greatly according to the lighting condition by changing a color display and monochrome display by lighting of a back light, or changing the luminescent color.

[0559] As mentioned above, the brightness of a back light is controllable by the suitable signal each time according to the purpose of use or an operating condition. When making it change according to the adaptation luminance which

mentioned the brightness of a back light above, the brightness of the above-mentioned back light can be controlled according to visual environment, such as an illuminance of the lighting which carries out incidence to the screen for the purpose of improvement in visibility, and a class of display of a liquid crystal display.

[0560] It is desirable to control the lighting condition of a back light of turning on a back light weakly in order to switch off a back light, and to avoid dazzle when an illuminance is low when an illuminance is high when controlling the brightness of the above-mentioned back light by the illuminance, and turning on a back light strongly when an illuminance is the middle.

[0561] In this case, if the signal from the various external devices connected to the liquid crystal cell or the liquid crystal display, timer control, etc. perform existence of lighting of a back light, and control of brightness according to a user's condition etc., unnecessary power consumption is reducible.

[0562] Furthermore, reduction of the power consumption of the whole device and offer of the good display to a user can be reconciled by the thing made only for a fixed period to turn on a back light when a user adds a certain actuation to the device equipped with the above-mentioned liquid crystal display on the occasion of control of the brightness of a back light. In addition, the brightness of a back light may be controlled by other various signals in addition to the illuminance of the lighting which carries out incidence to the screen as described above.

[0563] Moreover, it is very effective, when controlling the liquid-crystal orientation in the existence, brightness or a reflective display, and the transparency display of lighting of a back light by the signal which the user inputted into the touch panel (press coordinate detection blocking force means) arranged in piles to the screen of a liquid crystal cell or attaining the purpose which also mentioned above making it the signal which demands a certain cautions from other users interlocked with, and controlling the brightness of a back light. Thus, the liquid crystal display in which coexistence with visibility and a low power is possible can be obtained by controlling the brightness of the screen from the liquid crystal cell outside.

[0564] [Gestalt 11 of operation] The gestalt of this operation explains the concrete configuration of the liquid crystal display concerning this invention at the time of using a touch panel (press coordinate detection blocking force means) as an information input means in the pocket device which are the main fields of the invention of the liquid crystal display of this invention. In addition, the same number is given to the component which has the function as the gestalten 1-10 of said operation of explanation same for convenience, and the explanation is omitted.

[0565] With the gestalt of this operation, the transfective type liquid crystal display of input unit one apparatus was produced for the touch panel in piles to the liquid crystal display of the example 17 in the gestalt 9 of said operation. The configuration of the liquid crystal display of input unit one apparatus concerning the gestalt of this operation is shown in drawing 32. In addition, since it is the same as that of the example 17 in the gestalt 9 of said operation, and the example 5 of the gestalt 2 of said operation, the configuration of the fundamental configuration of those other than touch panel 71 in the liquid crystal display concerning the gestalt of this operation, i.e., a liquid crystal cell, and a back light 13 is omitted here.

[0566] The above-mentioned touch panel 71 is equipped with the movable substrate 73 with which the transparent electrode layer 72 was formed, and the support substrate 75 with which the transparent electrode layer 74 was formed. With the spacer which is not illustrated so that not each transparent electrode layers may contact in an energization condition, these movable substrates 73 and the support substrate 75 have a predetermined gap, and opposite arrangement is carried out while the transparent electrode layer 72 and the transparent electrode layer 74 counter mutually. Thereby, although the transparent electrode layer 72 prepared in the above-mentioned movable substrate 73 and the transparent electrode layer 74 prepared in the above-mentioned support substrate 75 do not contact mutually in a normal state, it contacts mutually in the directed part by directing the above-mentioned movable substrate 73 with a finger or a pen (press). For this reason, the above-mentioned touch panel 71 functions as an input unit by detecting the contact location (coordinate location) of the above-mentioned transparent electrode layer 72 and the transparent electrode layer 74 by the thrust applied to the movable substrate 73.

[0567] The above-mentioned touch panel 71 is sticking the phase contrast compensating plate 16 and a polarizing plate 14 on the above-mentioned movable substrate 73, and is arranged in one with the above-mentioned phase contrast compensating plate 16 and the polarizing plate 14 between the phase contrast compensating plate 16 and the substrate 4 of a liquid crystal cell. In the gestalt of this operation, in order to acquire the effectiveness of the polarizing plate in said example 17 with the polarizing plate 14 on which it was stuck on the touch panel 71, the movable substrate 73 and the support substrate 75 which constitute the above-mentioned touch panel 71 are produced with the ingredient without a birefringence.

[0568] Moreover, with the gestalt of this operation, the thrust of touch panel 71 HE considered as the configuration which does not get across to a liquid crystal cell, without using a thrust buffer member by preparing a gap between the support substrate 75 of a touch panel 71, and the substrate 4 of a liquid crystal cell, and keeping this gap constant in

order to give the thrust transfer prevention effectiveness to this liquid crystal display between a touch panel 71 and the substrate 4 of a liquid crystal cell for the above-mentioned liquid crystal display.

[0569] Thus, as for the liquid crystal display of constituted above-mentioned input-device one apparatus, it is possible by changing the brightness of a back light 13 with the signal of a touch panel 71 to switch off a back light 13, when the user is not observing the display, and to make a back light 13 turn on with the input of the information on a touch panel 71. Therefore, according to the gestalt of this operation, the liquid crystal display which was compatible in a good display and reduction of power consumption was realizable. Moreover, since according to the gestalt of this operation absorption by the polarizing plate 14 can also absorb the unnecessary reflected light by the touch panel 71 and can reduce this unnecessary reflected light by arranging in the order which mentioned above the above-mentioned polarizing plate 14, the touch panel 71, and the liquid crystal cell, visibility can be improved.

[0570]

[Effect of the Invention] The substrate of a pair with which, as for the liquid crystal display of invention according to claim 1, the orientation means was given to the front face which counters as mentioned above, It is the liquid crystal display equipped with the liquid crystal display component which has the liquid crystal layer pinched between the substrates of this pair. It is arbitrary and the orientation device for making coincidence take at least two kinds of different orientation conditions is provided to a different field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer. And a reflective means is allotted to at least one field among the fields which show a different orientation condition in the above-mentioned liquid crystal layer, and the field which shows a different orientation condition is the configuration of being used for the reflective display which performs a reflective display, and the transparency display which performs a transparency display, the account of a top.

[0571] According to the above-mentioned configuration, by having the orientation condition that liquid crystal orientation differs in coincidence, in using coloring matter, such as dichroism coloring matter, for a display and using the amount of absorption of light (absorption coefficient), and an optical anisotropy, it becomes possible to change the magnitude of the amount of modulations of each optical physical quantity called phase contrast for every field where liquid crystal orientation differs. For this reason, according to the above-mentioned configuration, the permeability or reflection factor based on magnitude of the amount of modulations of the optical physical quantity according to the orientation condition of a liquid crystal layer can be obtained, and this becomes possible [setting up an optical parameter independently by the transparency display and the reflective display]. Therefore, according to the above-mentioned configuration, the effectiveness that it excels in visibility, and a high resolution display is possible, and the transflective type liquid crystal display which can use both the reflected light and the transmitted light for a display can be offered is done so.

[0572] The liquid crystal display of invention according to claim 2 is the configuration that the above-mentioned orientation device is the contents rewriting means of a display which rewrites the contents of a display in connection with the passage of time, as mentioned above.

[0573] The effectiveness that the liquid crystal display of the claim 1 above-mentioned publication can be obtained is done so, without according to the above-mentioned configuration, the same means' being able to realize the contents rewriting means of a display, and the above-mentioned orientation device, and adding a new configuration.

[0574] The liquid crystal display concerning invention according to claim 3 As mentioned above, it is the liquid crystal display equipped with the liquid crystal display component which has the liquid crystal layer pinched between the substrate of a pair with which the orientation means was given to the front face which counters, and the substrate of this pair. While each field where the field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer consists of a field which has at least two kinds of different liquid crystal thickness, and the above-mentioned liquid crystal thickness differs is used for the reflective display and the transparency display A reflective means is allotted to a reflective display at least, and the liquid crystal thickness of the above-mentioned reflective display is a configuration smaller than a transparency display.

[0575] According to the above-mentioned configuration, the permeability or reflection factor based on magnitude of the amount of modulations of the optical physical quantity in a field which is different in liquid crystal thickness can be obtained, and this becomes possible [setting up an optical parameter independently by the transparency display and the reflective display]. Therefore, according to the above-mentioned configuration, the effectiveness that it excels in visibility, and a high resolution display is possible, and the transflective type liquid crystal display which can use both the reflected light and the transmitted light for a display can be offered is done so.

[0576] The liquid crystal display concerning invention according to claim 4 is the configuration that the orientation means is given so that at least two kinds of different directions of orientation may be given to the field on the contact surface which contacts the field used for the display of the above-mentioned liquid crystal layer in one [at least] substrate among the substrates of the above-mentioned pair as mentioned above in the orientation of the liquid crystal

layer interface which touches it.

[0577] According to the above-mentioned configuration, in the field to which the above-mentioned liquid crystal layer is the arbitration for using for the display in this liquid crystal layer, and differ at the time of electrical-potential-difference impression, at least two kinds of different orientation conditions are shown in coincidence, and the effectiveness that a reflective display and a transparency display can be performed in the field in which the orientation conditions in the above-mentioned liquid crystal layer differ is done so. Moreover, by changing the elevation angle over the substrate of liquid crystal orientation, and its azimuth according to the above-mentioned configuration, both the orientation of the liquid crystal which determines an optical property, and the orientation change at the time of impressing an electrical potential difference can be changed, and the effectiveness of becoming possible to perform the display which was suitable for each display by the reflective display and the transparency display is collectively done so.

[0578] The liquid crystal display of invention according to claim 5 is the configuration that the percentages that the area of the reflective display to the area of the sum total of the above-mentioned reflective display and a transparency display occupies are 30% or more and 90% or less, as mentioned above.

[0579] In the ratio of a reflective display and a transparency display, the optimal ratio for carrying out a good display exists by the displays for which it asks, such as whether although a good display is realizable by both the reflective display and the transparency display with the means which was mentioned above according to this invention, color display is performed or monochrome display is performed, it displays by indicating it a subject by reflective, or to display by indicating it a subject by transparency. According to the above-mentioned configuration, when performing color display by both the above-mentioned reflective display and the transparency display, the effectiveness that a good display can be performed by both the above-mentioned reflective display and the transparency display is done so.

[0580] The liquid crystal display of invention according to claim 6 is the configuration that a reflective display serves as ***** as mentioned above at coincidence when the above-mentioned transparency display is ***** , and a reflective display becomes coincidence with a dark display when the above-mentioned transparency display is a dark display.

[0581] According to this invention, the liquid crystal display of invention of the claim 6 above-mentioned publication is having the configuration of above-mentioned claims 1 or 3, when the above-mentioned transparency display is ***** , a reflective display considers as ***** at coincidence, and when the above-mentioned transparency display is a dark display, it can be considered as a dark display by the reflective display at coincidence. Especially, according to this invention, if it remains as it is, even if it is the case where the contents of a display are reversed by the reflective display and the transparency display, said contents rewriting means of a display can be used for said orientation device, and a display can be easily arranged by controlling rewriting of the contents of a display by the reflective display and the transparency display according to an individual, for example. Therefore, according to the above-mentioned configuration, the effectiveness that good visibility is securable is done so.

[0582] The liquid crystal display of invention according to claim 7 is the configuration that the above-mentioned liquid crystal layer consists of a liquid crystal constituent which comes to mix in liquid crystal the coloring matter which has dichroism as mentioned above.

[0583] According to the above-mentioned configuration, the effectiveness that the amount of absorption of light can be rationalized is done so by the reflective display and the transparency display.

[0584] The liquid crystal display of invention according to claim 8 is the configuration that the polarizing plate is arranged among the substrates of the above-mentioned pair at the non-contact side side with the liquid crystal layer in one [at least] substrate, as mentioned above.

[0585] According to the above-mentioned configuration, by the reflective display and the transparency display, a birefringence can be rationalized and the effectiveness that a good display can be performed is done so.

[0586] The liquid crystal display of invention according to claim 9 is equipped with an electrical-potential-difference impression means to impress an electrical potential difference to the above-mentioned liquid crystal layer, as mentioned above. This electrical-potential-difference impression means The phase contrast of the display light on the reflective means of the reflective display at the time of electrical-potential-difference impression It is the configuration of impressing an electrical potential difference so that the phase contrast of the display light which serves as a difference among 90 degrees in general in the time of ***** and a dark display, and carries out outgoing radiation of the liquid crystal layer in a transparency display may serve as a difference among 180 degrees in general in the time of ***** and a dark display.

[0587] Moreover, the liquid crystal display of invention according to claim 10 is a configuration in which the above-mentioned liquid crystal layer is carrying out twist orientation between the substrates of the above-mentioned pair on the twist square of 60 degrees or more and 100 degrees or less as mentioned above. Thus, with constituting, change of

the polarization near the rotatory polarization according to a twist of the orientation of liquid crystal can be used for a display in the liquid crystal layer of a transparency display, and change of the rotatory polarization and the polarization by control of a retardation can be used for a display in a reflective display.

[0588] The liquid crystal display of invention according to claim 11 is a configuration in which the above-mentioned liquid crystal layer is carrying out twist orientation between the substrates of the above-mentioned pair on the twist square of 0 times or more and 40 degrees or less as mentioned above. Thus, with constituting, both change of a retardation can be used for a display also in the liquid crystal layer of a reflective display also in the liquid crystal layer of a transparency display.

[0589] According to the configuration of above-mentioned claims 9-11, the variation of phase contrast which was respectively suitable for the reflective display or the transparency display can be obtained by the reflective display and the transparency display, and the effectiveness that the change of the display with ***** and a dark display is attained is done so.

[0590] As mentioned above, the above-mentioned liquid crystal display component is at least one side among the above-mentioned reflective display and a transparency display, and the liquid crystal display of invention according to claim 12 is a configuration which displays by changing the orientation condition of a liquid crystal layer by rotating a liquid crystal molecule in parallel to a substrate.

[0591] It is the configuration equipped with an electrical-potential-difference impression means by which the above-mentioned liquid crystal display component produces an electrical-potential-difference impression means by which the above-mentioned liquid crystal display component makes the above-mentioned liquid crystal layer produce [liquid crystal display / of invention according to claim 13] electric field in the field inboard of a substrate, in the above-mentioned liquid crystal layer as mentioned above, and makes the field inboard of a substrate produce electric field, among the above-mentioned reflective display and the transparency display corresponding to either.

[0592] Sufficient display is possible even if orientation change of liquid crystal is only modification of bearing in a field parallel to a substrate in this invention. And in this invention, the effectiveness that the lowness of the efficiency for light utilization of an in plane switching method is conquerable is done so by using positively for a display the insufficiency of the liquid crystal orientation leading to the low light transmittance which is the technical problem of the conventional in plane switching method as a reflective display.

[0593] The liquid crystal display of invention according to claim 14 is the configuration that one [at least] substrate equips the field at least corresponding to one side with the orientation film which has a perpendicular stacking tendency among the above-mentioned reflective display in the contact surface with the above-mentioned liquid crystal layer, and the transparency display, among the substrates of the above-mentioned pair as mentioned above.

[0594] In this invention, although the orientation of a liquid crystal layer may be parallel orientation that to a display used as mentioned above, it may be perpendicular orientation as for which liquid crystal is carrying out orientation perpendicularly to the substrate. [than before] [more] Thus, the above-mentioned substrate is equipped with the orientation film which has a perpendicular stacking tendency, and when liquid crystal orientation is the perpendicular orientation as for which liquid crystal is carrying out orientation perpendicularly to the substrate, the contrast ratio of a display does so the effectiveness that there is an advantage which becomes good.

[0595] It is the configuration of being formed so that it may become thicker than the field corresponding to a transparency display in the direction of the field corresponding to [equip the field corresponding to / liquid crystal display / of invention according to claim 15 / as mentioned above / among the above-mentioned reflective display and transparency displays / at least / a reflective display in one / among the substrates of the above-mentioned pair / at least / substrate with an insulator layer, and / insulator layer / this] the above-mentioned reflective display in the thickness.

[0596] According to the above-mentioned configuration, the field used for the display in a liquid crystal layer does so the effectiveness that the liquid crystal display (namely, liquid crystal display with which liquid crystal thickness differs by a reflective display and the transparency display) which has at least two kinds of different liquid crystal thickness can be obtained easily.

[0597] The liquid crystal display of invention according to claim 16 can be set to one substrate among the substrates of the above-mentioned pair as mentioned above. To the field corresponding to a transparency display, among the fields which constitute the viewing area of each pixel To a part of field [at least] corresponding to a reflective display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area It is the configuration that the color filter arranged on the field corresponding to the transparency display in the above-mentioned substrate and the color filter which has the same lightness are arranged.

[0598] When performing color display, if the color filter of a transparency display is used for a reflective display as it is, lightness runs short, but while according to the above-mentioned configuration lightness is compensated and color

display becomes possible also not only to a transparency display but to a reflective display, a reflection factor required for a reflective display can be secured, it is indicated a subject by transparency, and the effectiveness that the transreflective type liquid crystal display in which color display is possible can be offered is done so.

[0599] The liquid crystal display of invention according to claim 17 can be set to one substrate among the substrates of the above-mentioned pair as mentioned above. To the field corresponding to a transparency display, among the fields which constitute the viewing area of each pixel To a part of field [at least] corresponding to a reflective display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area It is the configuration that the color filter which has transparency color with lightness higher than the color filter arranged on the field corresponding to the transparency display in the above-mentioned substrate is arranged.

[0600] When performing color display, while according to the above-mentioned configuration lightness is compensated and color display becomes possible also not only to a transparency display but to a reflective display, a reflection factor required for a reflective display can be secured, it is indicated a subject by transparency, and the effectiveness that the transreflective type liquid crystal display in which color display is possible can be offered is done so. In this case, in a reflective display, display light passes a color filter twice. For this reason, by arranging the color filter which has transparency color with lightness higher than the color filter arranged on the field corresponding to a reflective display to the field corresponding to the transparency display in the above-mentioned substrate, lightness can be raised more and better color display can be performed.

[0601] The liquid crystal display of invention according to claim 18 is the configuration that the area of the field which the color filter which has transparency color is arranged, and does not perform the color display of a reflective display according to the luminous transmittance of the transparency color of the above-mentioned color filter is set as the field corresponding to a transparency display at least as mentioned above among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of the above-mentioned pair.

[0602] According to the above-mentioned configuration, the rate which the pixel of each color contributes to lightness can be changed with the luminous transmittance of each color, consequently the effectiveness that a good display is realizable is done so.

[0603] The liquid crystal display of invention according to claim 19 is the configuration that the color filter which has transparency color to the field corresponding to a reflective display at least as mentioned above among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of the above-mentioned pair is arranged.

[0604] When performing the display which indicates it a subject by reflective according to the above-mentioned configuration, the liquid crystal display which is excellent in visibility and can perform high resolution color display can be offered. In this case, the permeability of light rises especially at a reflective display by performing monochrome display, without performing color display and using a color filter in a transparency display. For this reason, in such a case, it is possible to set up a transparency display still smaller, the area of a reflective display can be more greatly secured to it, and the effectiveness that a better display can usually be obtained in the reflective display at the time of use is done so to it.

[0605] The liquid crystal display of invention according to claim 20 is the configuration that the area of the field which does not perform the color display of a transparency display is set up as mentioned above according to the luminous transmittance of the transparency color of the above-mentioned color filter.

[0606] Since the contribution to the lightness from monochrome display of the transparency display in each pixel can be set up proper in consideration of luminous transmittance when performing the display which indicates it a subject by reflective according to the above-mentioned configuration, the effectiveness that a better display can be obtained is done so.

[0607] The liquid crystal display of invention according to claim 21 can be set to one substrate among the substrates of the above-mentioned pair as mentioned above. To the field corresponding to a reflective display, among the fields which constitute the viewing area of each pixel To a part of field [at least] corresponding to a transparency display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area It is the configuration that the color filter arranged on the field corresponding to the reflective display in the above-mentioned substrate and the color filter with which saturation has the transparency color more than an EQC are arranged.

[0608] According to the above-mentioned configuration, the effectiveness that good color display can be performed by both the reflective display and the transparency display and that the transreflective type liquid crystal display which indicates it a subject by reflective can be offered is done so.

[0609] The liquid crystal display of invention according to claim 22 is equipped with the lighting system which carries

out incidence of the light to the above-mentioned liquid crystal display component from the tooth back of this liquid crystal display component as mentioned above, and is the configuration that this lighting system serves as a screen brightness modification means to change the brightness of the screen.

[0610] According to the above-mentioned configuration, the effectiveness that coexistence with a low power and visibility can be aimed at by changing the brightness of the screen with a lighting system is done so.

[0611] The liquid crystal display of invention according to claim 23 is the configuration that the above-mentioned lighting system changes the brightness of the screen according to adaptation luminance so that consciousness lightness may be set to 10 or more brils and less than 30 brils, as mentioned above.

[0612] While according to the above-mentioned configuration being able to improve the visibility in the situation which the transparency display has mainly contributed to the display and being able to realize good visibility, the effectiveness that low-power-ization can be attained is done so.

[0613] The liquid crystal display of invention according to claim 24 is the configuration of providing a press coordinate detection blocking force means to detect the coordinate location pressed as mentioned above when it was arranged in piles and pressed by the screen.

[0614] According to the above-mentioned configuration, in the transflective type above liquid crystal displays, use of the press coordinate detection blocking force means mentioned above as compared with the reflective mold liquid crystal display using the so-called front light does so easily the effectiveness that the small liquid crystal display of the power consumption of good input unit one apparatus can be offered.

[0615] The liquid crystal display of invention according to claim 25 is arranged in piles as mentioned above at the screen, a press coordinate detection blocking force means to detect the coordinate location pressed by being pressed is provided, and the above-mentioned lighting system is the configuration of the output signal of the above-mentioned press coordinate detection blocking force means being interlocked with, and changing the brightness of the screen.

[0616] Since it is detected easily according to the above-mentioned configuration that the observer is using the display with the signal of the above-mentioned press coordinate detection blocking force means, if the brightness of the lighting system which influences the power consumption of a liquid crystal display according to this signal is changed and the brightness of the screen is changed, the effectiveness that it is compatible in reduction of power consumption and good visibility will be done so.

[0617] The liquid crystal display of invention according to claim 26 is arranged in piles as mentioned above at the screen, a press coordinate detection blocking force means detect the coordinate location pressed by being pressed is provided, and the above-mentioned orientation device is the configuration of the output signal of the above-mentioned press coordinate detection blocking force means being interlocked with, and changing the orientation condition of the liquid-crystal layer at least in one side among the above-mentioned reflective display and a transparency display.

[0618] Since it is detected easily according to the above-mentioned configuration that the observer is using the display with the signal of the above-mentioned press coordinate detection blocking force means, if liquid crystal orientation is changed according to this signal, the effectiveness that it is compatible in reduction of power consumption and good visibility will be done so.

[0619] The liquid crystal display of invention according to claim 27 is the configuration that provide the press coordinate detection blocking force means and polarizing plate which detect the coordinate location pressed as mentioned above when it was arranged in piles and pressed by the screen, and the above-mentioned polarizing plate, the press coordinate detection blocking force means, and the liquid crystal display component are arranged at this order.

[0620] While doing so the effectiveness have a polarizing plate and a press coordinate detection blocking force means, and use a birefringence for a display and that the small liquid crystal display of the power consumption of input unit one apparatus can be offered according to the above-mentioned configuration, absorption by the polarizing plate also absorbs the unnecessary reflected light by the press coordinate detection blocking force means, and does so collectively the effectiveness of realizing good visibility.

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] The substrate of a pair with which the orientation means was given to the front face which counters The liquid crystal display component which has the liquid crystal layer pinched between the substrates of this pair Are the liquid crystal display equipped with the above, and it is arbitrary and the orientation device for making coincidence take at least two kinds of different orientation conditions is provided to a different field used for the display in the above-mentioned liquid crystal layer. And a reflective means is allotted to at least one field among the fields which show a different orientation condition in the above-mentioned liquid crystal layer, and the field which shows an orientation condition different the account of a top is characterized by being used for the reflective display which performs a reflective display, and the transparency display which performs a transparency display.

[Claim 2] The liquid crystal display according to claim 1 characterized by the above-mentioned orientation device being the contents rewriting means of a display which rewrites the contents of a display in connection with the passage of time.

[Claim 3] The substrate of a pair with which the orientation means was given to the front face which counters The liquid crystal display component which has the liquid crystal layer pinched between the substrates of this pair It is the liquid crystal display equipped with the above, and while each field where the field used for the display in the above-mentioned liquid-crystal layer consists of a field which has at least two kinds of different liquid-crystal thickness, and the above-mentioned liquid-crystal thickness differs is used for the reflective display and the transparency display, a reflective means is allotted to a reflective display at least, and it carries out that the liquid-crystal thickness of the above-mentioned reflective display is smaller than a transparency display as the description.

[Claim 4] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-3 characterized by giving the orientation means so that at least two kinds of different directions of orientation may be given to the field on the contact surface in contact with the field used for the display of the above-mentioned liquid crystal layer in one [at least] substrate among the substrates of a top Norikazu pair in the orientation of the liquid crystal layer interface which touches it.

[Claim 5] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-4 to which the rate that the area of the reflective display to the area of the sum total of the above-mentioned reflective display and a transparency display occupies is characterized by being 30% or more and 90% or less.

[Claim 6] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-5 characterized by for a reflective display serving as ***** at coincidence when the above-mentioned transparency display is ***** , and a reflective display serving as a dark display at coincidence when the above-mentioned transparency display is a dark display.

[Claim 7] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-6 characterized by the above-mentioned liquid crystal layer consisting of a liquid crystal constituent which comes to mix in liquid crystal the coloring matter which has dichroism.

[Claim 8] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-7 characterized by arranging the polarizing plate among the substrates of a top Norikazu pair at the non-contact side side with the liquid crystal layer in one [at least] substrate.

[Claim 9] It has an electrical-potential-difference impression means to impress an electrical potential difference to the above-mentioned liquid crystal layer. This electrical-potential-difference impression means The phase contrast of the display light on the reflective means of the reflective display at the time of electrical-potential-difference impression The liquid crystal display according to claim 8 characterized by impressing an electrical potential difference so that the phase contrast of the display light which serves as a difference among 90 degrees in general in the time of ***** and a dark display, and carries out outgoing radiation of the liquid crystal layer in a transparency display may serve as a difference among 180 degrees in general in the time of ***** and a dark display.

[Claim 10] The liquid crystal display according to claim 8 or 9 with which the above-mentioned liquid crystal layer is

characterized by carrying out twist orientation on the twist square of 60 degrees or more and 100 degrees or less between the substrates of the above-mentioned pair.

[Claim 11] The liquid crystal display according to claim 8 or 9 with which the above-mentioned liquid crystal layer is characterized by carrying out twist orientation on the twist square of 0 times or more and 40 degrees or less between the substrates of the above-mentioned pair.

[Claim 12] The above-mentioned liquid crystal display component is a liquid crystal display given in claims 1-6 which are at least one side among the above-mentioned reflective display and a transparency display, and are characterized by displaying by changing the orientation condition of a liquid crystal layer by rotating a liquid crystal molecule in parallel to a substrate, and any 1 term of 8 or 9.

[Claim 13] The above-mentioned liquid crystal display component is a liquid crystal display according to claim 12 characterized by equipping the above-mentioned liquid crystal layer with an electrical-potential-difference impression means to make the field inboard of a substrate produce electric field, among the above-mentioned reflective display and a transparency display corresponding to either.

[Claim 14] It is a liquid crystal display given in claims 1-9 characterized by one [at least] substrate equipping the field at least corresponding to one side with the orientation film which has a perpendicular stacking tendency among the above-mentioned reflective display in the contact surface with the above-mentioned liquid crystal layer, and a transparency display among the substrates of a top Norikazu pair, and any 1 term of 12 or 13.

[Claim 15] It is a liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-14 to which one [at least] substrate equips the field corresponding to a reflective display with an insulator layer at least among the above-mentioned reflective display and a transparency display among the substrates of a top Norikazu pair, and it is characterized by forming this insulator layer so that the direction of the field corresponding to the above-mentioned reflective display in the thickness may become thicker than the field corresponding to a transparency display.

[Claim 16] To the field corresponding to a transparency display among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair To a part of field [at least] corresponding to a reflective display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-15 characterized by arranging the color filter arranged on the field corresponding to the transparency display in the above-mentioned substrate, and the color filter which has the same lightness.

[Claim 17] To the field corresponding to a transparency display among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair To a part of field [at least] corresponding to a reflective display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-15 characterized by arranging the color filter which has transparency color with lightness higher than the color filter arranged on the field corresponding to the transparency display in the above-mentioned substrate.

[Claim 18] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-17 characterized by to set at least the area of the field which the color filter which has transparency color is arranged, and does not perform the color display of a reflective display according to the luminous transmittance of the transparency color of the above-mentioned color filter as the field corresponding to a transparency display among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair.

[Claim 19] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-15 characterized by arranging the color filter which has transparency color to the field corresponding to a reflective display at least among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair.

[Claim 20] The liquid crystal display according to claim 19 characterized by setting up the area of the field which does not perform the color display of a transparency display according to the luminous transmittance of the transparency color of the above-mentioned color filter.

[Claim 21] To the field corresponding to a reflective display among the fields which constitute the viewing area of each pixel in one substrate among the substrates of a top Norikazu pair To a part of field [at least] corresponding to a transparency display among the fields which the color filter which has transparency color is arranged, and constitute the above-mentioned viewing area A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-15 characterized by arranging the color filter arranged on the field corresponding to the reflective display in the above-mentioned substrate, and the color filter with which saturation has the transparency color more than an EQC.

[Claim 22] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-21 to which it has the lighting system which carries out incidence of the light to the above-mentioned liquid crystal display component from the tooth back of this liquid crystal display component, and this lighting system is characterized by serving as a screen brightness modification means to change the brightness of the screen.

[Claim 23] The above-mentioned lighting system is a liquid crystal display according to claim 22 characterized by changing the brightness of the screen according to adaptation luminance so that consciousness lightness may be set to 10 or more brils and less than 30 brils.

[Claim 24] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-23 characterized by providing a press coordinate detection blocking force means to detect the coordinate location pressed when it was arranged in piles and pressed by the screen.

[Claim 25] It is the liquid crystal display according to claim 22 or 23 characterized by providing a press coordinate detection blocking force means to detect the coordinate location pressed when it was arranged in piles and pressed by the screen, interlocking with [output signal / of the above-mentioned press coordinate detection blocking force means] the above-mentioned lighting system, and changing the brightness of the screen.

[Claim 26] It is the liquid crystal display according to claim 1 or 2 characterized by to provide a press coordinate detection blocking force means detect the coordinate location pressed when it was arranged in piles and pressed by the screen, to interlock with [output signal / of the above-mentioned press coordinate detection blocking force means] the above-mentioned orientation device, and to change the orientation condition of the liquid-crystal layer at least in one side among the above-mentioned reflective display and a transparency display.

[Claim 27] A liquid crystal display given in any 1 term of claims 1-26 characterized by providing the press coordinate detection blocking force means and polarizing plate which detect the coordinate location pressed when it was arranged in piles and pressed by the screen, and arranging the above-mentioned polarizing plate, the press coordinate detection blocking force means, and the liquid crystal display component at this order.

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the important section sectional view of the liquid crystal display concerning the gestalt 1 of operation of this invention.

[Drawing 2] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 1.

[Drawing 3] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in the example 2 of a comparison, and the example 3 of a comparison.

[Drawing 4] It is the important section sectional view of the liquid crystal display concerning the gestalt 2 of operation of this invention.

[Drawing 5] It is drawing explaining the definition of a rubbing crossed axes angle.

[Drawing 6] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 2.

[Drawing 7] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 3.

[Drawing 8] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 4.

[Drawing 9] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 5.

[Drawing 10] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 6.

[Drawing 11] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 7.

[Drawing 12] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in the example 3 of a comparison.

[Drawing 13] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 8.

[Drawing 14] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in the example 4 of a comparison.

[Drawing 15] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in the example 5 of a comparison.

[Drawing 16] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 9.

[Drawing 17] It is orientation processing process drawing of the substrate used for the liquid crystal display concerning the gestalt 4 of operation of this invention.

[Drawing 18] (a) - (e) is the cross section showing roughly orientation down stream processing shown in drawing 17.

[Drawing 19] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 10.

[Drawing 20] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 11.

[Drawing 21] (a) is an important section sectional view at the time of no electrical-potential-difference impressing the liquid crystal display concerning an example 12, and (b) is an important section sectional view at the time of electrical-potential-difference impression of the liquid crystal display shown in (a).

[Drawing 22] It is the display property Fig. of a liquid crystal display given in an example 12.

[Drawing 23] (a) is the important section top view of the TFT component substrate for realizing the liquid crystal display of a transparency subject transfective type concerning the gestalt 7 of operation of this invention, (b) is drawing showing the drive electrode of the reflective display in the TFT component substrate shown in (a), and (c) is drawing showing the transparence pixel electrode in the TFT component substrate shown in (a).

[Drawing 24] It is the A-A' line view sectional view of the TFT component substrate shown in drawing 23 (a).

[Drawing 25] It is the B-B' line view sectional view of the TFT component substrate shown in drawing 23 (a).

[Drawing 26] (a) is the sectional view of a color-filter [that an above-mentioned color-filter substrate is the important section top view of the liquid crystal display of an above-mentioned / that fracture shows / transparency subject transfective type a part, and (b) shows the physical relationship of a color filter / forming in the color-filter substrate of the liquid crystal display of a transparency / starting the gestalt 7 of the operation of this invention / subject transfective type /, and opening for the transparency display of a drive / forming in the reflective display in a TFT / showing in drawing 23 (a) / component substrate / electrode to (a)] substrate.

[Drawing 27] It is the C-C' line view sectional view of the important section of the liquid crystal display shown in drawing 26 (a).

[Drawing 28] It is the important section top view of the TFT component substrate for realizing the liquid crystal display of a reflective subject transfective type concerning the gestalt 7 of operation of this invention.

[Drawing 29] (a) is the sectional view of a color-filter [that an above-mentioned color-filter substrate is the important section top view of the liquid crystal display of an above-mentioned / that fracture shows / reflective subject transfective type a part, and (b) shows the physical relationship of a color filter / forming in the color-filter substrate of the liquid crystal display of a reflective / starting the gestalt 7 of the operation of this invention / subject transfective type /, and opening for the transparency display of a drive / forming in the reflective display in a TFT / showing in drawing 28 / component substrate / electrode to (a)] substrate.

[Drawing 30] It is a value diagram that the relation between the adaptation luminance which gives the consciousness lightness of equivalence, and sample brightness is shown etc.

[Drawing 31] It is the property Fig. showing the relation of the illuminance and consciousness lightness in the transfective type liquid crystal display concerning the gestalt 8 of operation of this invention.

[Drawing 32] It is the important section sectional view showing the outline configuration of the liquid crystal display of input unit one apparatus concerning the gestalt 11 of operation of this invention.

[Description of Notations]

1 Liquid Crystal Layer

1a Liquid crystal molecule

2 Orientation Film (Orientation Device)

3 Orientation Film (Orientation Device)

4 Substrate

5 Substrate

6 Electrode (the Contents Rewriting Means of Display, Electrical-Potential-Difference Impression Means, Orientation Device)

7 Electrode (the Contents Rewriting Means of Display, Electrical-Potential-Difference Impression Means, Orientation Device)

8 Reflective Film (Reflective Means)

9 Reflective Display

10 Transparency Display

11 Insulator Layer (Orientation Device)

12 Dichroism Coloring Matter (Orientation Device)

13 Back Light (Lighting System, Screen Brightness Modification Means)

14 Polarizing Plate

15 Polarizing Plate

16 Phase Contrast Compensating Plate

17 Phase Contrast Compensating Plate

18 Pixel Electrode (the Contents Rewriting Means of Display, Electrical-Potential-Difference Impression Means)

19 Drive Electrode (the Contents Rewriting Means of Display, Electrical-Potential-Difference Impression Means)

19a Opening for a transparency display

20 Transparence Pixel Electrode (the Contents Rewriting Means of Display, Electrical-Potential-Difference Impression Means)

21 TFT Component

22 Drain Terminal

23 Wiring

24 Wiring

25 Organic Compound Insulator

26 Auxiliary Part by Volume

27 Auxiliary Capacity Line

28 Source Terminal

29 Substrate

40 Electrode Substrate

41 Substrate

42 Orientation Film (Orientation Device)

42a Orientation processing field

42b Orientation processing field

52 Glass Substrate

53 Kushigata Electrode (the Contents Rewriting Means of Display, Electrical-Potential-Difference Impression Means, Orientation Device)
54 Substrate
61R Color filter
61G Color filter
61B Color filter
62 Glass Substrate
71 Touch Panel (Press Coordinate Detection Blocking Force Means)
72 Transparent Electrode Layer
73 Movable Substrate
74 Transparent Electrode Layer
75 Support Substrate
100 Liquid Crystal Cell (Liquid Crystal Display Component)
101 Electrode Substrate
102 Electrode Substrate
200 Liquid Crystal Cell (Liquid Crystal Display Component)
201 Electrode Substrate
202 Electrode Substrate
501 Smoothing Layer
502 Counterelectrode (the Contents Rewriting Means of Display, Electrical-Potential-Difference Impression Means)

[Translation done.]

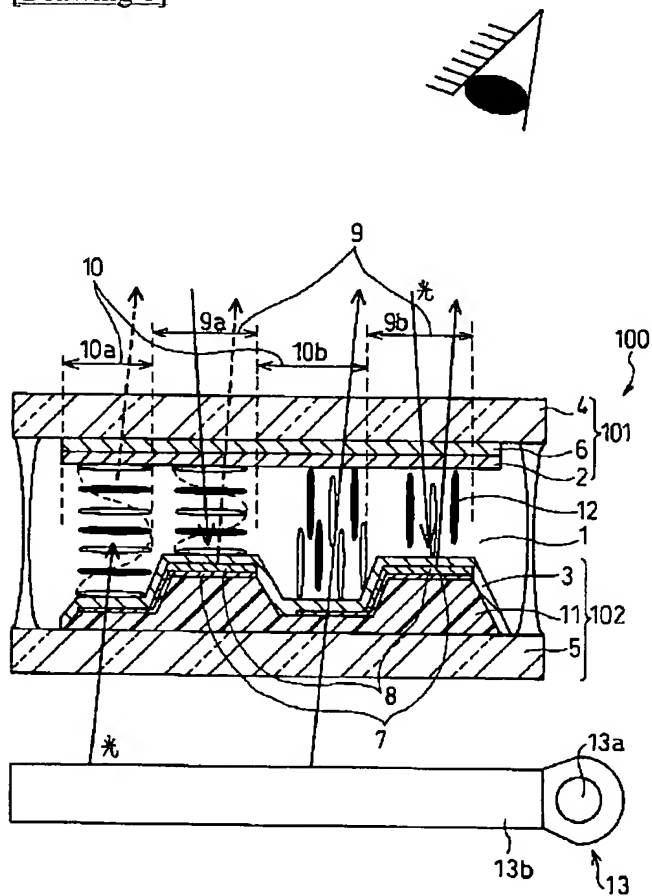
* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

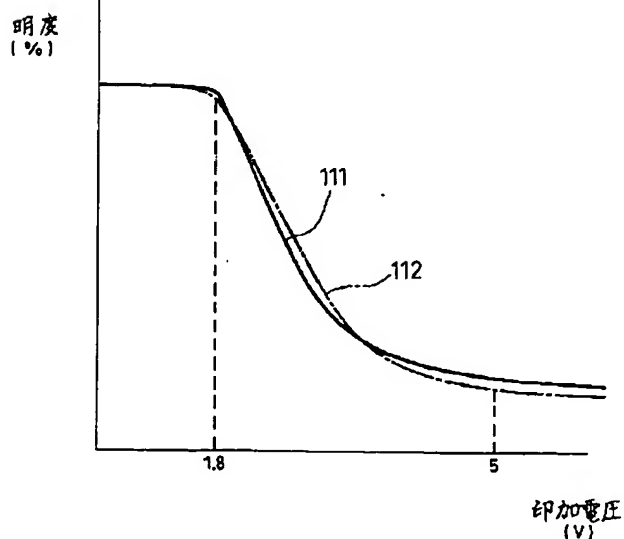
1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

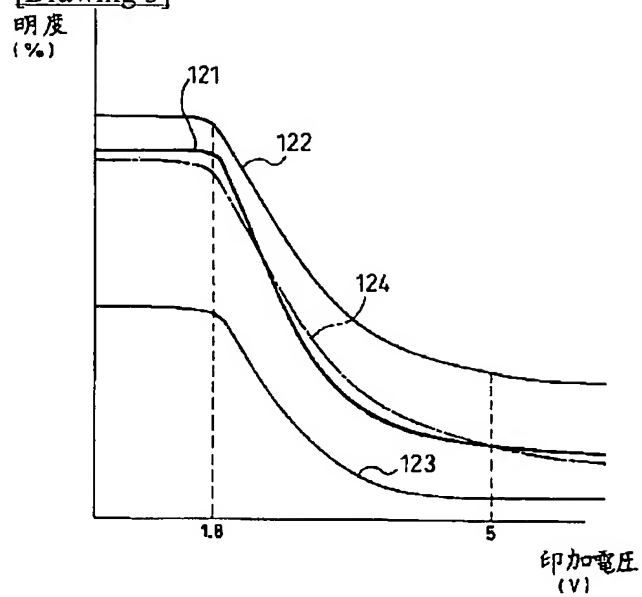
[Drawing 1]



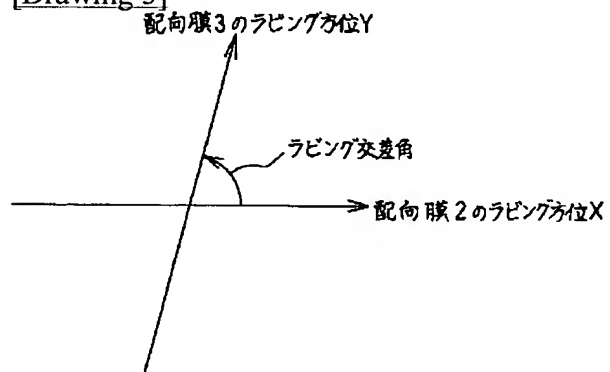
[Drawing 2]



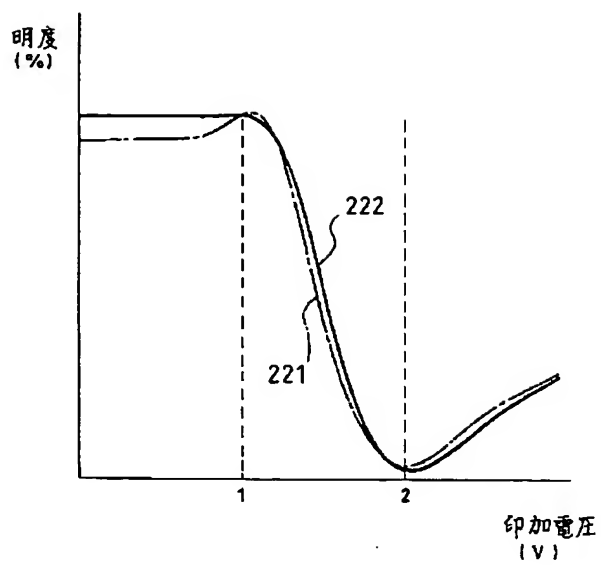
[Drawing 3]



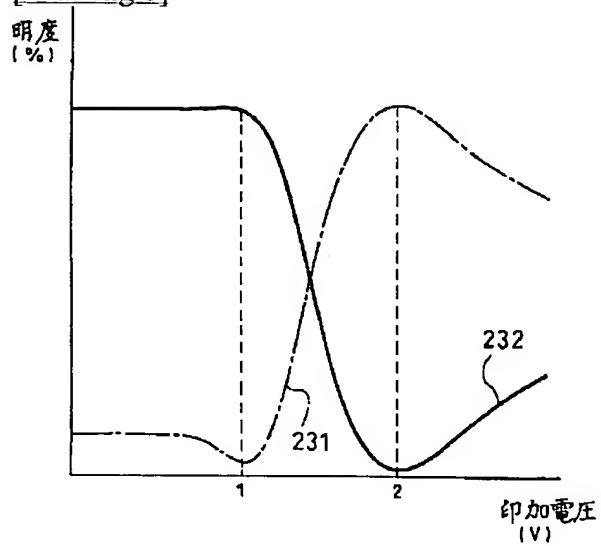
[Drawing 5]



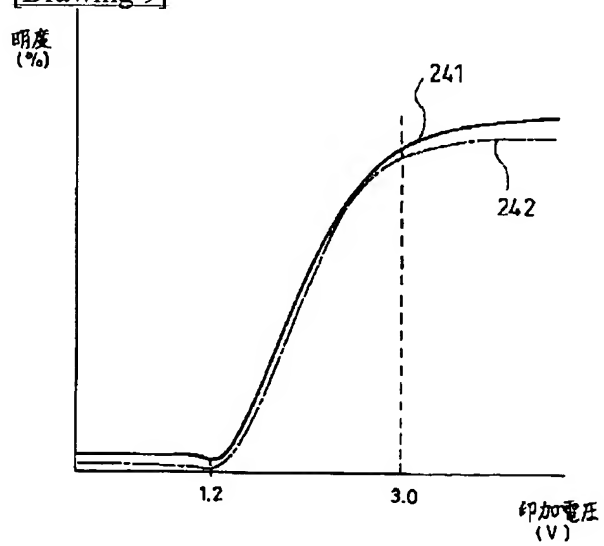
[Drawing 4]



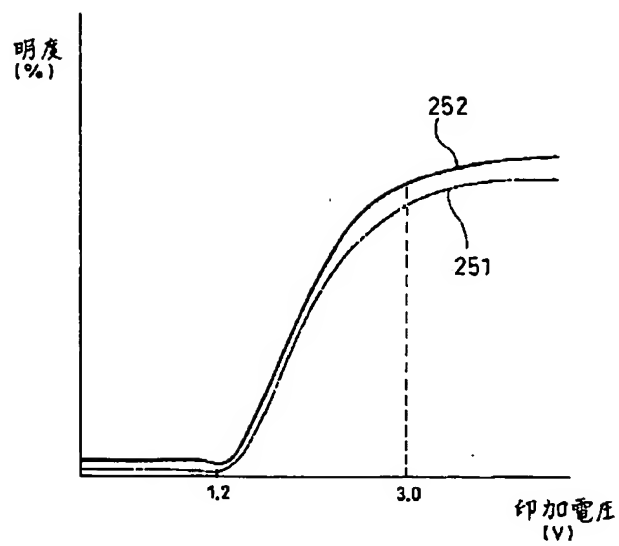
[Drawing 8]



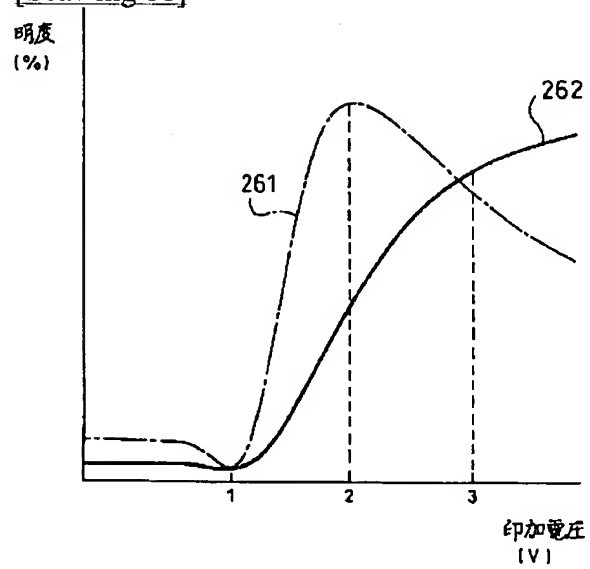
[Drawing 9]



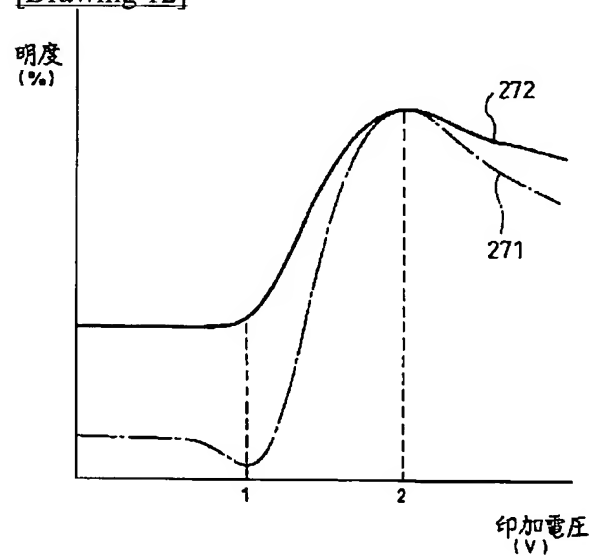
[Drawing 10]



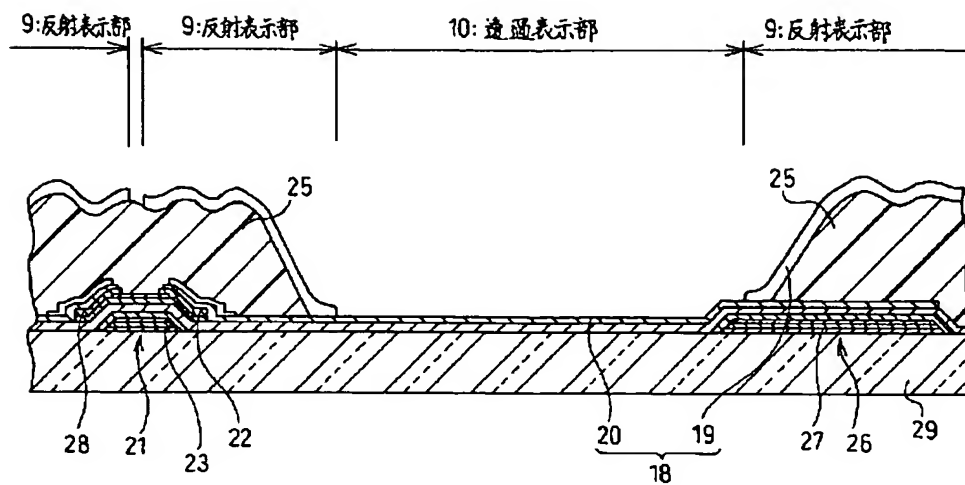
[Drawing 11]



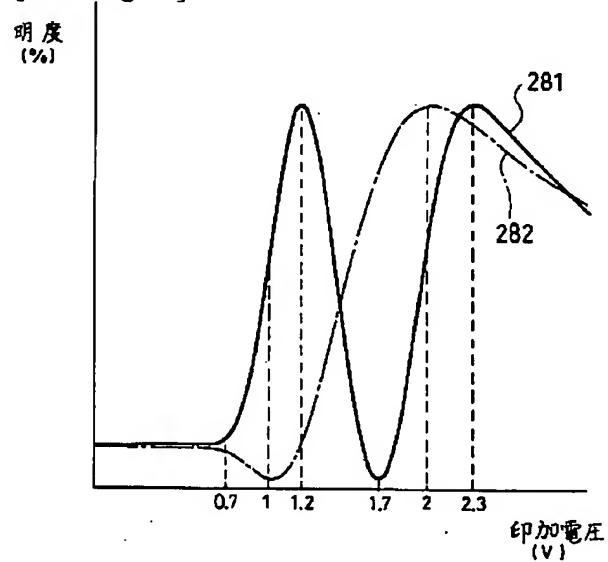
[Drawing 12]



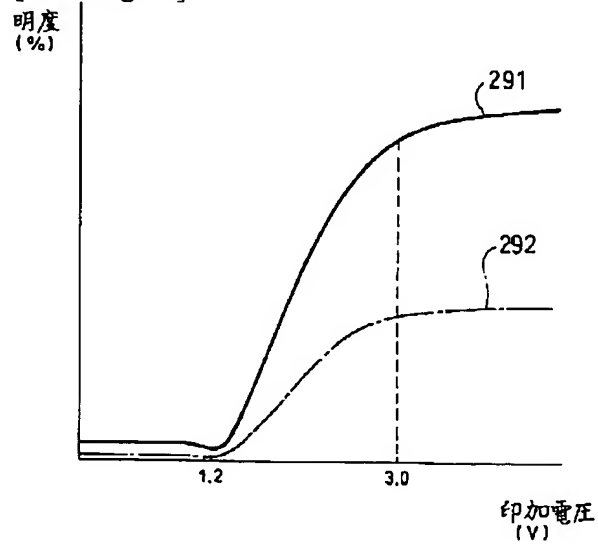
[Drawing 24]



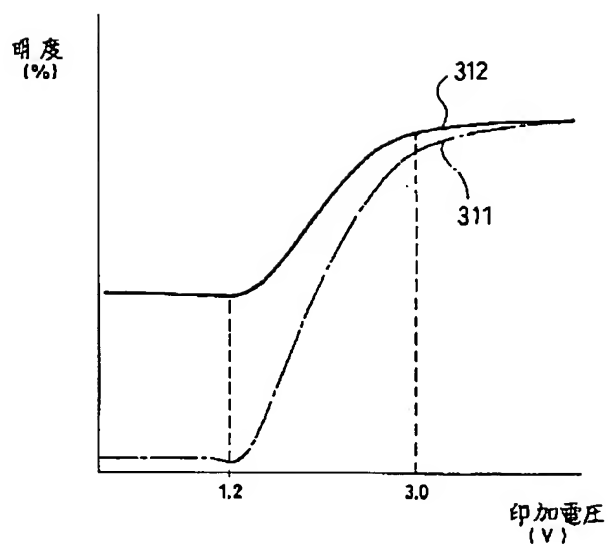
[Drawing 13]



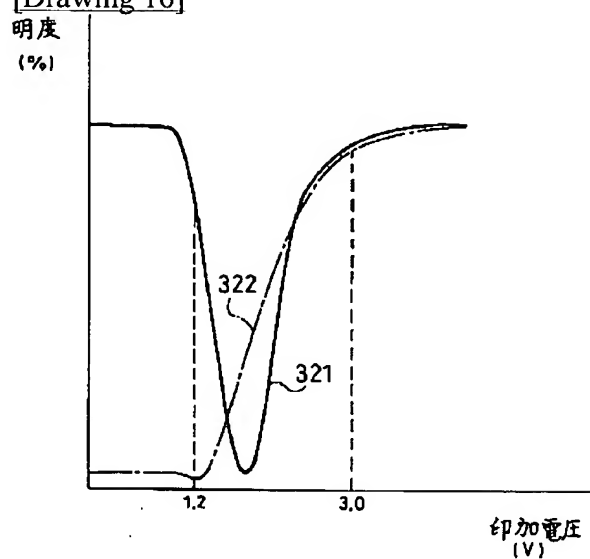
[Drawing 14]



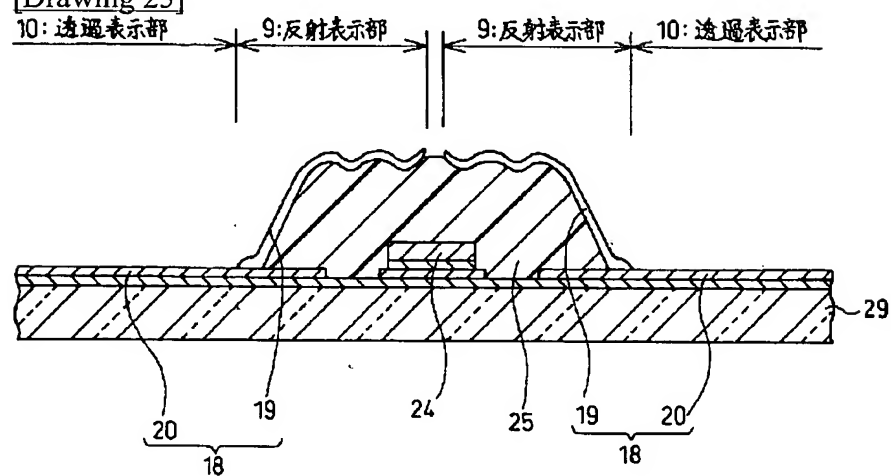
[Drawing 15]



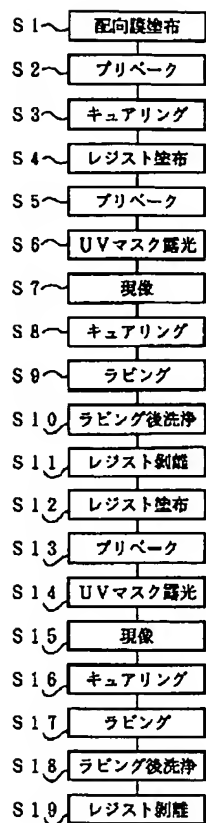
[Drawing 16]



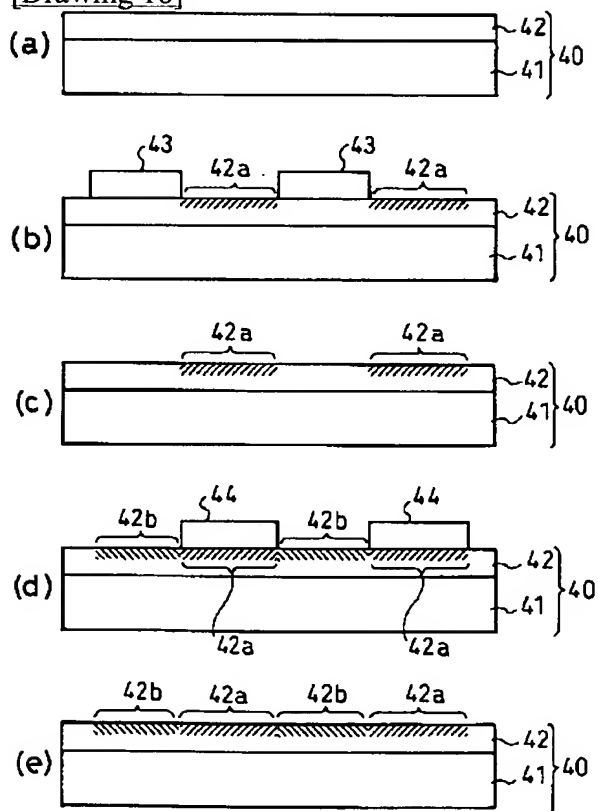
[Drawing 25]



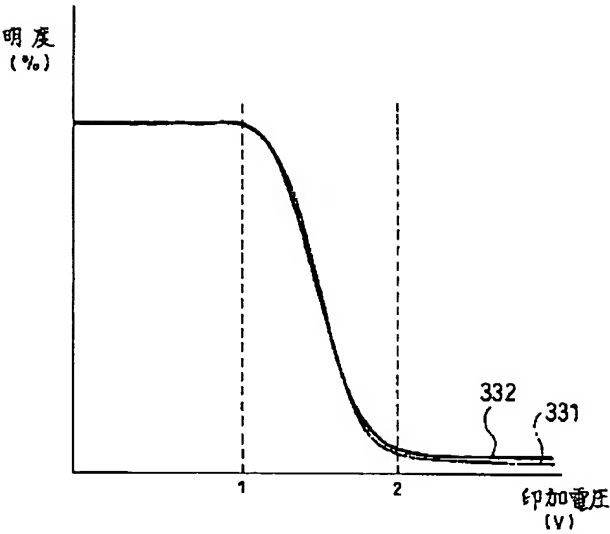
[Drawing 17]



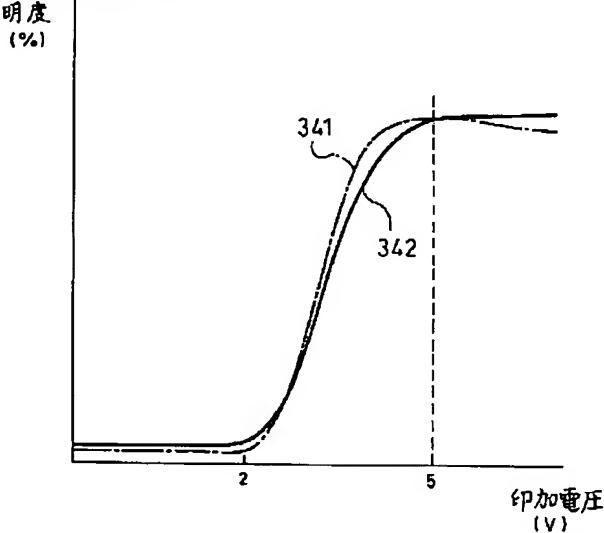
[Drawing 18]



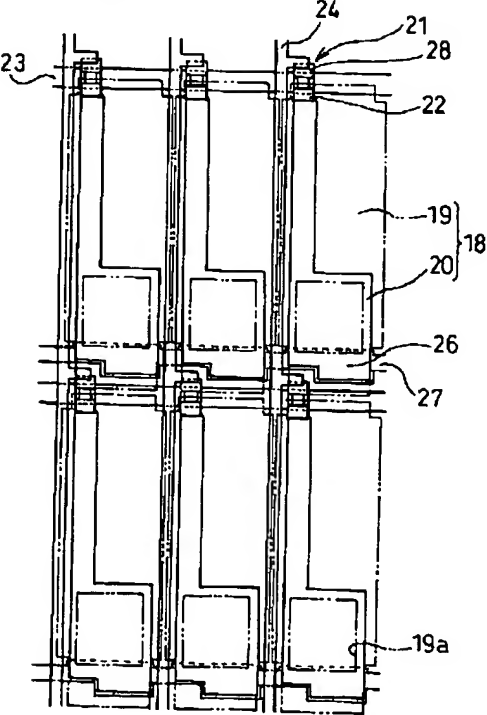
[Drawing 19]



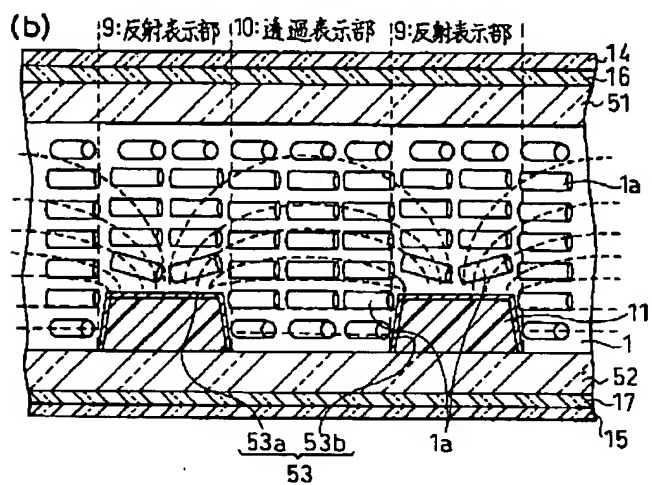
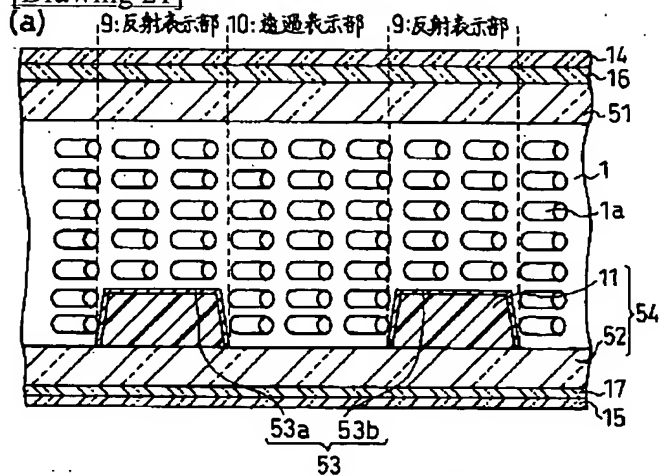
[Drawing 20]



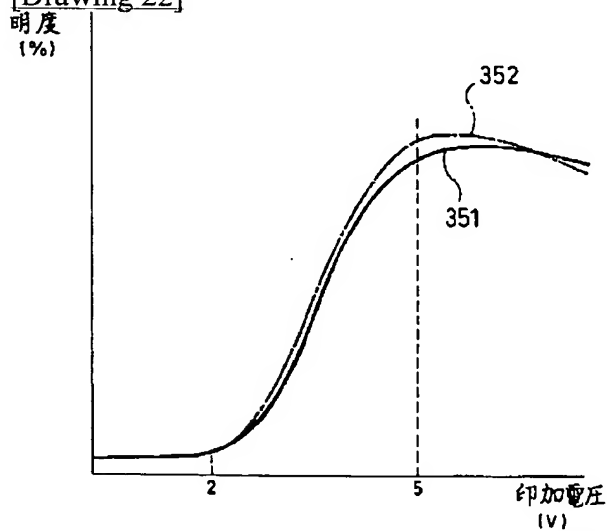
[Drawing 28]



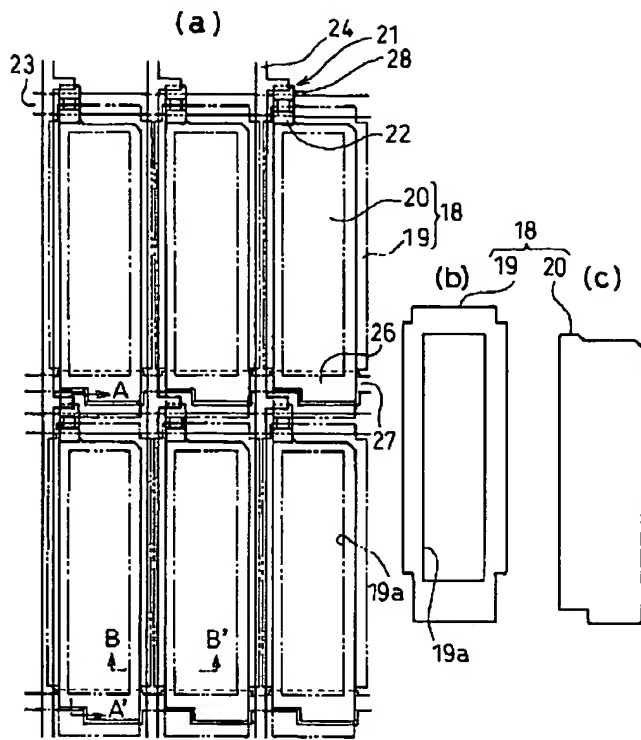
[Drawing 21]



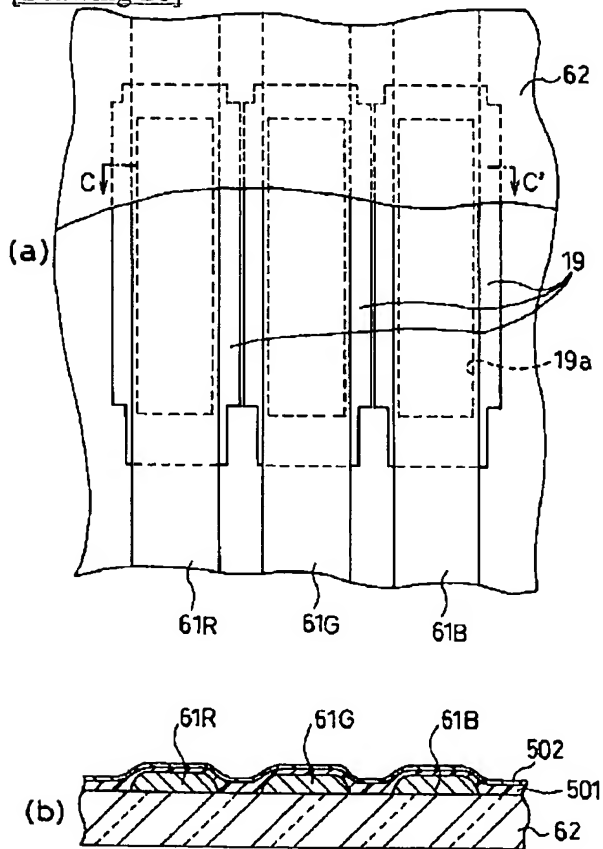
[Drawing 22]



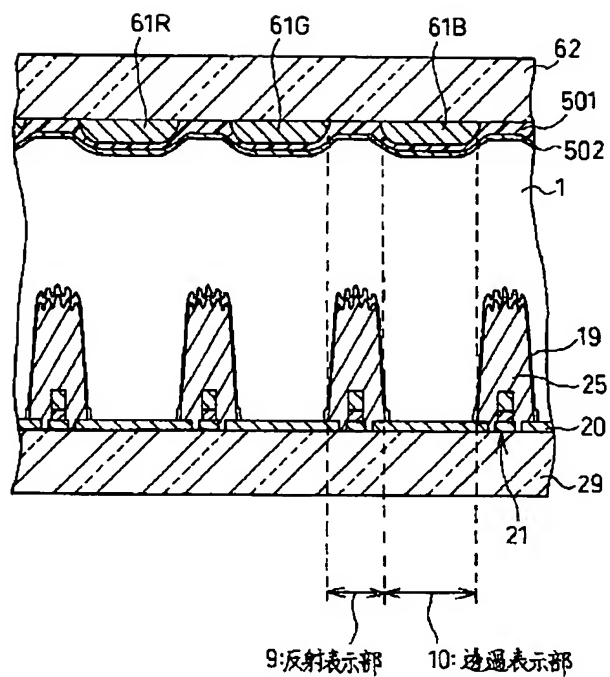
[Drawing 23]



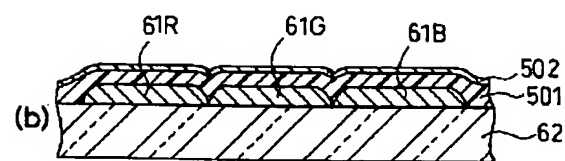
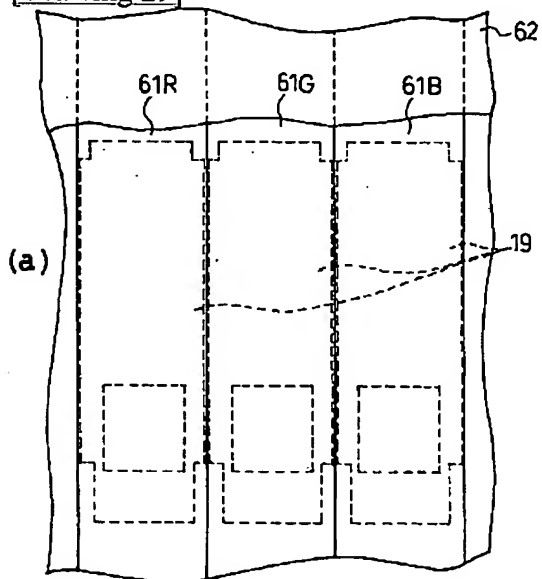
[Drawing 26]



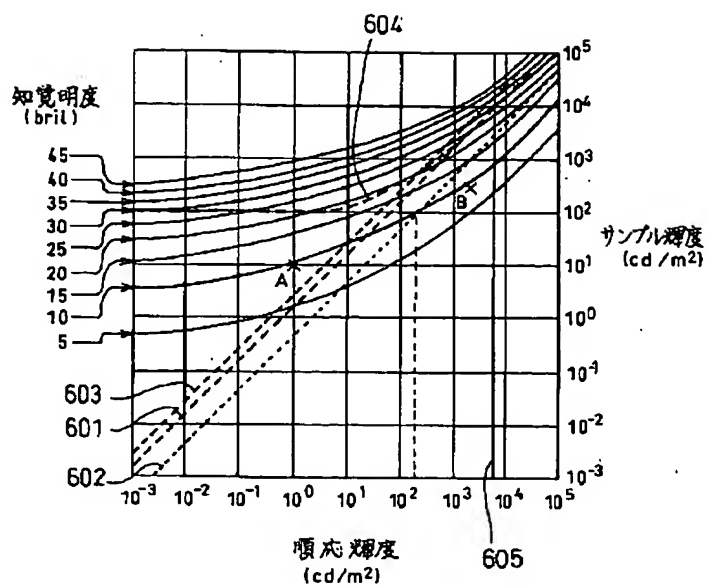
[Drawing 27]



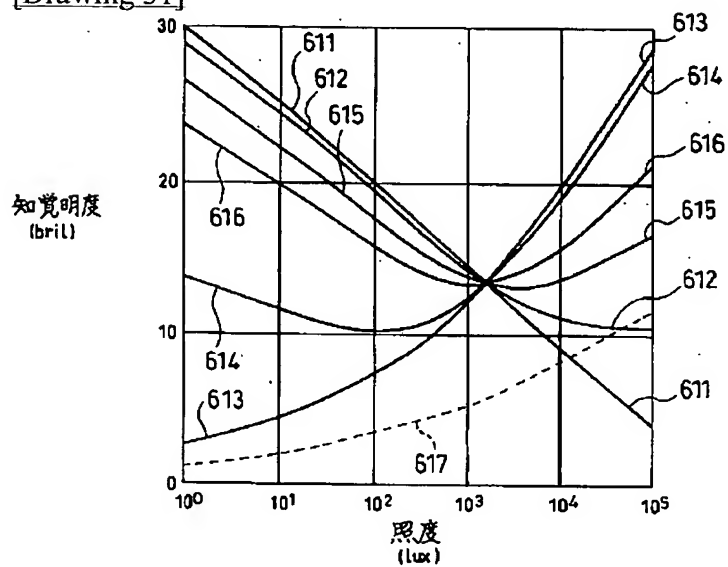
[Drawing 29]



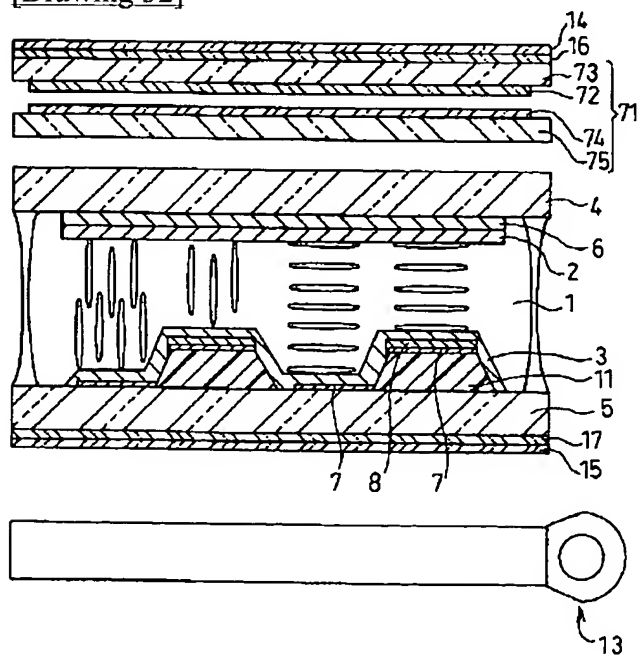
[Drawing 30]



[Drawing 31]



[Drawing 32]



[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-242226

(43) 公開日 平成11年(1999) 9月7日

| (51) Int.Cl. ⁶ | 識別記号 | F I |
|---------------------------|-------|----------------|
| G 0 2 F 1/1337 | 5 0 5 | G 0 2 F 1/1337 |
| 1/1333 | | 1/1333 |
| 1/1343 | | 1/1343 |

審査請求 未請求 請求項の数27 O L (全 68 頁)

(21) 出願番号 特願平10-364247

(22) 出願日 平成10年(1998)12月22日

(31) 優先権主張番号 特願平9-359036

(32) 優先日 平9(1997)12月26日

(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 000005049

シャープ株式会社

大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号

(72) 発明者 岡本 正之

大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号 シ

ャープ株式会社内

(72) 発明者 平木 肇

大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号 シ

ャープ株式会社内

(72) 発明者 三ツ井 精一

大阪府大阪市阿倍野区長池町22番22号 シ

ャープ株式会社内

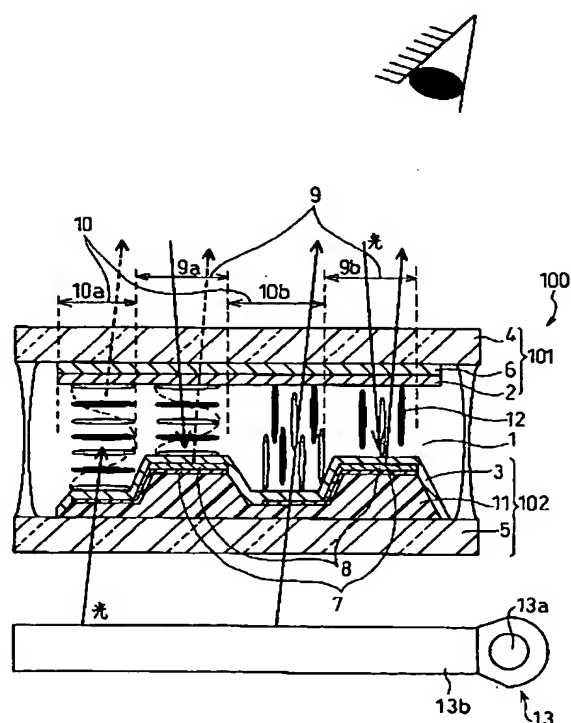
(74) 代理人 弁理士 原 謙三

(54) 【発明の名称】 液晶表示装置

(57) 【要約】

【課題】 視認性に優れ、かつ、高解像度表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる液晶表示装置を提供する。

【解決手段】 対向する表面に配向膜2・3が形成された一対の基板4・5と、該一対の基板間4・5に挟持された液晶層1とを有する液晶表示素子100を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層1における表示に利用される任意でかつ異なる領域に同時に少なくとも二種類の異なる配向状態をとらせるための配向機構を具備し、かつ、上記液晶層1において異なる配向状態を示す領域のうち少なくとも一つの領域に反射膜8が配され、上記異なる配向状態を示す領域が、反射表示を行う反射表示部9と、透過表示を行う透過表示部10とに用いられている。上記の配向機構としては、例えば、反射表示部9と透過表示部10とで異なる方位に配向処理された配向膜2・3や、反射表示部9と透過表示部10とで異なる膜厚に形成された絶縁膜11等が挙げられる。



(2)

1

【特許請求の範囲】

【請求項 1】対向する表面に配向手段が施された一対の基板と、該一対の基板間に挟持された液晶層とを有する液晶表示素子を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層における表示に利用される任意でかつ異なる領域に同時に少なくとも二種類の異なる配向状態をとらせるための配向機構を具備し、かつ、上記液晶層において異なる配向状態を示す領域のうち少なくとも一つの領域に反射手段が配され、上記異なる配向状態を示す領域が、反射表示を行う反射表示部と、透過表示を行う透過表示部とに用いられていることを特徴とする液晶表示装置。

【請求項 2】上記配向機構が、時間の経過に伴って表示内容を書き換える表示内容書換手段であることを特徴とする請求項 1 記載の液晶表示装置。

【請求項 3】対向する表面に配向手段が施された一対の基板と、該一対の基板間に挟持された液晶層とを有する液晶表示素子を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層における表示に利用される領域が、少なくとも二種類の異なる液晶層厚を有する領域よりなり、かつ、上記液晶層厚が異なる各々の領域が反射表示部と透過表示部とに用いられていると共に、少なくとも反射表示部には反射手段が配され、上記反射表示部の液晶層厚は透過表示部よりも小さいことを特徴とする液晶表示装置。

【請求項 4】上記一対の基板のうち、少なくとも一方の基板における上記液晶層の表示に利用される領域に接触する接触面上の領域に、少なくとも二種類の異なる配向方向をそれに接する液晶層界面の配向に与えるように配向手段が施されていることを特徴とする請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 5】上記反射表示部と透過表示部との合計の面積に対する反射表示部の面積の占める割合が、30%以上、90%以下であることを特徴とする請求項 1～4 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 6】上記透過表示部が明表示のときに同時に反射表示部が明表示となり、上記透過表示部が暗表示のときに同時に反射表示部が暗表示となることを特徴とする請求項 1～5 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 7】上記液晶層が、液晶に二色性を有する色素を混入してなる液晶組成物からなることを特徴とする請求項 1～6 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 8】上記一対の基板のうち、少なくとも一方の基板における液晶層との非接触面側に偏光板が配置されていることを特徴とする請求項 1～7 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 9】上記液晶層に電圧を印加する電圧印加手段を備え、該電圧印加手段は、電圧印加時における反射表示部の反射手段上での表示光の位相差が、明表示のときと暗表示のときとで概ね 90 度の差異となり、かつ、透

2

過表示部において液晶層を出射する表示光の位相差が、明表示のときと暗表示のときとで概ね 180 度の差異となるように電圧を印加することを特徴とする請求項 8 記載の液晶表示装置。

【請求項 10】上記液晶層が、上記一対の基板間で、60 度以上、100 度以下のツイスト角でツイスト配向していることを特徴とする請求項 8 または 9 記載の液晶表示装置。

【請求項 11】上記液晶層が、上記一対の基板間で、0 度以上、40 度以下のツイスト角でツイスト配向していることを特徴とする請求項 8 または 9 記載の液晶表示装置。

【請求項 12】上記液晶表示素子は、上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも一方で、液晶分子を基板に対して平行に回転させることにより液晶層の配向状態を変化させて表示を行うことを特徴とする請求項 1～6、8 または 9 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 13】上記液晶表示素子は、上記液晶層に基板の面内方向に電界を生じさせる電圧印加手段を、上記反射表示部および透過表示部のうち何れか一方に対応して備えていることを特徴とする請求項 12 記載の液晶表示装置。

【請求項 14】上記一対の基板のうち、少なくとも一方の基板は、上記液晶層との接触面における上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも一方に対応する領域に、垂直配向性を有する配向膜を備えていることを特徴とする請求項 1～9、12 または 13 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 15】上記一対の基板のうち、少なくとも一方の基板が、上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも反射表示部に対応する領域に絶縁膜を備え、該絶縁膜は、その膜厚が、上記反射表示部に対応する領域の方が透過表示部に対応する領域よりも厚くなるように形成されていることを特徴とする請求項 1～14 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 16】上記一対の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における透過表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタと同じ明度を有するカラーフィルタが配されていることを特徴とする請求項 1～15 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置。

【請求項 17】上記一対の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における透過表示部に対応する領域に配されたカラーフィ

(3)

3

ルタよりも明度が高い透過色彩を有するカラーフィルタが配されていることを特徴とする請求項1～15の何れか1項に記載の液晶表示装置。

【請求項18】上記一对の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち、少なくとも透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記カラーフィルタの透過色彩の視感透過率に合わせて、反射表示部の色彩表示を行わない領域の面積が設定されていることを特徴とする請求項1～17の何れか1項に記載の液晶表示装置。

【請求項19】上記一对の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち少なくとも反射表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配されていることを特徴とする請求項1～15の何れか1項に記載の液晶表示装置。

【請求項20】上記カラーフィルタの透過色彩の視感透過率に合わせて、透過表示部の色彩表示を行わない領域の面積が設定されていることを特徴とする請求項19記載の液晶表示装置。

【請求項21】上記一对の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における反射表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタと彩度が同等以上の透過色彩を有するカラーフィルタが配されていることを特徴とする請求項1～15の何れか1項に記載の液晶表示装置。

【請求項22】上記液晶表示素子に該液晶表示素子の背面から光を入射する照明装置を備え、該照明装置が、表示面の輝度を変更する表示面輝度変更手段を兼ねていることを特徴とする請求項1～21の何れか1項に記載の液晶表示装置。

【請求項23】上記照明装置は、順応輝度に応じて、知覚明度が10bril以上、30bril未満となるように表示面の輝度を変更することを特徴とする請求項22記載の液晶表示装置。

【請求項24】表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備していることを特徴とする請求項1～23の何れか1項に記載の液晶表示装置。

【請求項25】表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備し、上記照明装置は、上記押圧座標検出型入力手段の出力信号に連動して表示面の輝度を変更することを特徴とする請求項22または23記載の液晶表示装置。

【請求項26】表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備し、上記配向機構は、上記押圧座標検

4

出型入力手段の出力信号に連動して上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも一方における液晶層の配向状態を変更することを特徴とする請求項1または2記載の液晶表示装置。

【請求項27】表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段と偏光板とを具備し、上記偏光板と押圧座標検出型入力手段と液晶表示素子とがこの順に配置されていることを特徴とする請求項1～26の何れか1項に記載の液晶表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、ワードプロセッサ、ノート型パソコン等の情報機器や、各種映像機器およびゲーム機器、携帯型VCR、ディジタルカメラ等を使用される液晶表示装置に関するものであり、より詳しくは、特に、屋外および屋内共に使用される液晶表示装置や、自動車、航空機、船舶等の、照明環境の変化の激しい環境にて使用される液晶表示装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、電気的に表示内容の書き換えが可能な自発光型表示装置として、陰極線管(CRT; Cathode Ray Tube)や、エレクトロルミネッセンス(EL; ElectroLuminescence)素子、プラズマディスプレイパネル(PDP; Plasma Display Panel)等が実用化されている。

【0003】しかしながら、自発光型表示装置は、表示光そのものを発光させて表示に用いるため、電力消費量が大きいう問題点を有している。さらに、自発光型表示装置の発光面は、それ自体、高い反射率を有する表示面であることから、自発光型表示装置を用いた場合、発光輝度に比べて使用環境の周囲光が強い状況、例えば直射日光下等において、表示光が観察できなくなるいわゆるウォッシュアウト現象が避けられない。

【0004】一方、表示光そのものは発光せずに、特定の光源からの光の透過光量を調節することによって文字や画像を表示するカラーディスプレイとして、液晶表示装置が実用に付されている。該液晶表示装置(LCD; Liquid Crystal Display)は、透過型液晶表示装置と、反射型液晶表示装置とに大別することが可能である。

【0005】そのうち、カラー液晶表示装置として現在特に広く用いられているものは、背景、即ち、液晶セルの背面に、いわゆる背景照明(バックライト)と呼ばれる光源を用いた透過型液晶表示装置である。該透過型液晶表示装置は、薄型、軽量等の利点を有し、各種分野においてその用途が拡大しているが、その一方で、背景照明(バックライト)を発光させるために多量の電力を消費し、液晶の透過率変調に用いる電力が少ないにも拘らず、比較的大きな電力を要する。

(4)

5

【0006】しかしながら、このような透過型液晶表示装置（即ち、透過型カラー液晶表示装置）においては、前記自発光型表示装置に見られるウォッシュアウト現象は低減される。これは、透過型カラー液晶表示装置に使用されているカラーフィルタ層の表示面の反射率が、ブラックマトリクスを用いたカラーフィルタ層の低反射率化技術等によって低減されているためである。

【0007】しかしながら、透過型カラー液晶表示装置を用いた場合であっても、周囲光が非常に強く、相対的に表示光が弱い場合には、表示光の観察が困難になる。このため、このような問題点を解決すべく、さらに背景照明光を増強させると、より多くの電力を消費するという問題を招来する。

【0008】以上のような発光型表示装置や透過型液晶表示装置に対し、反射型液晶表示装置は、周囲光を利用して表示を行うため、周囲光量に比例した表示光を得ることができる。このため、反射型液晶表示装置は、上記のウォッシュアウト現象を起こさないという原理的利点を有し、直射日光の当たるような非常に明るい場所では、却ってより鮮明に表示を観察することができる。さらに、反射型液晶表示装置は、その表示において背景照明（バックライト）を必要としないため、背景照明（バックライト）を発光させるための電力を削減することが可能である等の利点を有している。このため、反射型液晶表示装置は、携帯情報端末機器やデジタルカメラ、携帯ビデオカメラ等の屋外での使用に特に適している。

【0009】しかしながら、これら従来の反射型液晶表示装置では、周囲光を表示に利用するため、表示輝度が周辺環境に依存する度合いが非常に高く、周囲光の弱い環境下では表示内容を確認することができないという問題点を有している。特に、色彩表示（カラー表示）を実現するために用いられているカラーフィルタを用いた場合、カラーフィルタが光を吸収するため、更に表示が暗くなる。従って、このような場合、上記の問題はより一層顕著になる。

【0010】そこで、反射型液晶表示装置を周囲光の弱い環境下でも使用することができるように、フロントライトと呼ばれる照明装置が補助照明として開発されている。反射型液晶表示装置は、液晶層の背面に反射板が設置されており、透過型液晶表示装置のような背景照明（バックライト）を用いることができない。このため、反射型液晶表示装置に用いられる照明装置（フロントライト）は、反射型液晶表示装置を前方、即ち、表示面側から照明するようになっている。

【0011】一方、反射型液晶表示装置の利点を生かし、かつ、周囲照明光が弱い環境下での使用を可能にする液晶表示装置として、入射光の一部を透過し、残りの入射光は反射させる、いわゆる半透過性の反射膜を用いた液晶表示装置が実用化されている。このように透過光と反射光とを共に用いる液晶表示装置は、一般に半透過

6

型液晶表示装置と呼ばれている。

【0012】例えば、特開昭59-218483号公報（特願昭58-92885号公報に対応）等には、TN（ツイステッドネマティック）方式や、STN（スーパーツイステッドネマティック）方式等の、透過光強度を変調する液晶表示方式を用いて明度変調を行う半透過型液晶表示装置が開示されている。また、特開平7-318929号公報には、液晶層に近接して配置されている反射膜が半透過性を有する半透過型液晶表示装置が開示されている。さらに、特開平6-160878号公報には、広い視野角を実現する技術として、インプレインスイッチング法を用いた透過型液晶表示装置が開示されている。

【0013】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、特開昭59-218483号公報に記載の半透過型液晶表示装置は、観察者側からみて液晶セルの裏面に半透過性の反射膜を配しているため、以下に示すような問題点(1)および(2)を有している。

【0014】つまり、まず、(1)表示の見易さを左右する明度の設定に困難を伴う。つまり、半透過型液晶表示装置の明度を反射表示を行う場合の明度に合わせて設定する場合には、該明度を、周囲光が不足するような条件での使用に備えて高く設定する必要がある。しかしながら、明度を高くするために、例えば、TN方式において用いる偏光板の透過率を高く設定すると、透過表示においては、明表示の明度を暗表示の明度で除して定義されるコントラスト比が不足し、視認性を悪化させる。一方、上記の明度を、透過表示を行う場合の明度に合わせて設定する場合には、該明度を、コントラスト比を高めるように設定することが望ましいが、この場合、反射表示において明度が不足し、視認性を悪化させる。

【0015】また、(2)反射表示においては、基板に挟持された液晶層を通過する光を、液晶セルの裏面に設けられた反射膜で反射させて表示を観察するため、反射表示における視差（二重像）が見られ、解像度の低下を引き起こし、高解像度表示は困難となる。

【0016】また、前記特開平7-318929号公報に記載の半透過型液晶表示装置は、反射膜自体が半透過性を有しているため、反射表示部と透過表示部とに適した光学設計が不可能であるという問題点を有している。

【0017】さらに、前記特開平6-160878号公報にて開示されているインプレインスイッチング方式は、透過型液晶表示装置に使用されているが、楕形電極上の液晶配向は、表示に寄与しない。これは、この電極配線が多くの場合、透光性のない金属にて作製されるためではなく、液晶配向変化が透過表示には不十分なためである。

【0018】そこで、これらの課題を解決すべく、本願発明者等は、視差の抑制が可能な反射型液晶表示に用い

(5)

7

られている表示方式を、半透過型液晶表示装置に適用することを試みた。具体的には、(a) 液晶層に二色性を有する色素（二色性色素）を混入した液晶組成物を配したGH（ゲストホスト）方式、(b) 偏光板を1枚利用した反射型液晶表示方式（以下、1枚偏光板方式と略記する）の2つの方式を半透過表示に利用することを鋭意検討した。

【0019】尚、上記(a) および(b) の2方式に示すような、視差を生じさせない表示方式の利用の検討に際し、反射膜を液晶層に略接するように配置し、反射光に加えて透過光も表示に利用できるようにするため、反射膜には透過開口部分を設けた。

【0020】この結果、さらに、以下の問題点が明らかになった。まず、(a) GH方式では、液晶組成物に混入する二色性色素の濃度を、反射表示に適するように調整すると、透過表示部では、明度は高いもののコントラスト比が不足し、良好な表示を得ることができない。一方、液晶組成物に混入する上記二色性色素の濃度を、透過表示に適するように調整すると、透過表示部では良好なコントラスト比が得られるものの、反射表示部では明度が低下し、良好な反射表示を得ることはできない。

【0021】また、(b) 1枚偏光板方式を半透過表示に用いる場合、光学特性を決定する液晶配向や液晶層厚、あるいは、それらを駆動する液晶に印加される電圧等の設定は、反射表示部に合わせて設定するか、あるいは、表示面の背面にさらに偏光板等を追加して透過表示を行い（2枚偏光板方式）、この透過表示に合わせて設定するか二通りが考えられる。

【0022】まず、液晶層厚を反射表示に適した層厚に設定した場合の透過表示部における表示について説明する。反射表示に適した液晶層の設定を行った場合における液晶層の電界等の外場による配向変化に伴う偏光状態の変化の量は、前方、即ち、表示面側から液晶層を通過して入射した光が再び液晶層を通過して表示面側に出射することにより液晶層を往復して十分なコントラスト比が得られる程度である。しかしながら、この設定においては、透過表示部では、液晶層を通過した光の偏光状態の変化量が不十分である。このため、反射表示に用いる液晶セルの観察者側、即ち、表示面側に設置された偏光板に加え、透過表示のみに使用する偏光板を観察者側からみて液晶セルの背面に設置しても、透過表示部では十分な表示は得られない。つまり、液晶層の配向条件を反射表示に適した液晶層の配向条件（液晶層厚、液晶配向等）に設定した場合、透過表示部では、明度が不足するか、あるいは、明度が十分であっても、暗表示の透過率が低下せず、表示に十分なコントラスト比が得られない。

【0023】さらに詳細に説明すると、反射表示を行う場合、液晶層を一度だけ通過する光に対して概ね1/4波長の位相差が付与されるように、上記液晶層における

8

液晶の配向状態が上記液晶層に印加される電圧によって制御されている。このような位相差を液晶層を通過する光に付与すべく設定された液晶層を用いて、液晶層を通過する光に1/4波長の位相変調を与える電圧変調のみを行って透過表示を行うと、透過表示部が暗表示のときの透過率を十分に低下させる場合には、透過表示部が明表示のときには光の出射側の偏光板で約半分の強度の光が吸収され、十分な明表示が得られない。また、透過表示部が明表示のときの明度を増すために偏光板、位相差補償板等の光学素子の配置を行うと、透過表示部が暗表示のときの明度は、明表示のときの明度の約1/2の明度となり、表示のコントラスト比が不十分となる。

【0024】次に、液晶層の配向条件を透過表示に適した条件に設定した場合の反射表示部における表示について説明する。透過表示に適した液晶層で反射表示を行う場合、液晶層を一度だけ通過する光の偏光状態が、ほぼ直交する二つの偏光状態の間で変調するように、電圧変調により液晶配向を制御する必要がある。ここで、直交する二つの偏光状態とは、直交する振動面を有する二つの直線偏光であってもよいし、また、左右の円偏光であってもよく、さらに、同じ楕円率の二つの楕円偏光で長軸方位が直交して光電界の回転方向が反転したものであってもよい。これらの直交する二つの偏光状態の組み合わせの間での偏光状態の変調を実現するためには、液晶層にて透過光に対して1/2波長の位相差が付与されるように電圧変調する必要がある。このように直交する二つの偏光状態の間で光の偏光状態が変調する場合には、何れの場合でも、偏光板の作用と、必要に応じて用いられる位相差補償板の作用とにより、透過表示において、十分な明度とコントラスト比が実現可能である。

【0025】しかしながら、このような制御を実現すべく上記の液晶層の設定を行った場合、透過表示では、明表示から暗表示に一度だけ変化する間に、反射表示においては、反射率の変動が明表示から暗表示になり、さらに明表示になる等、液晶の配向変化手段が同じ場合（例えば液晶層の層厚が同じで初期配向も同様であって、さらに同じ電圧で駆動される場合）、同じ明暗の表示が実現できない。尚、上記(a)・(b)の場合に生じる課題は、前記特開平7-318929号公報に記載の半透過型液晶表示装置においても同様である。

【0026】また、液晶表示装置に重ねて使用される押圧感知入力装置（タッチパネル）は、それ自身が光に対する反射性を有しているために視認性を悪化させやすいという問題点を有しており、特に反射型液晶表示装置においてその傾向は顕著である。

【0027】また、周囲光が暗い環境での反射型液晶表示装置の視認性を改善するフロントライトユニットは、多くは平面状のライトパイプ構造であり、表示内容がこのライトパイプ越しに観察されるため、視認性が悪化しやすいという問題点を有している。

(6)

9

【0028】本発明は、上記の問題点に鑑みなされたものであり、その目的は、視認性に優れ、かつ、高解像度表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる液晶表示装置を提供することにある。また、本発明のさらなる目的は、視認性に優れ、かつ、高解像度なカラー表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる液晶表示装置を提供することにある。

【0029】

【課題を解決するための手段】本願発明者等は、上記目的を達成すべく鋭意検討した結果、上記従来の液晶表示装置の問題点の原因は、上記GH方式、偏光板方式の何れの場合も、同時刻における液晶層の配向が透過表示部と反射表示部とで同様に設定されているためであるとの結論を見出し、本発明を完成させるに至った。

【0030】ここで、液晶層の配向とは、液晶層のある点での液晶分子の平均の配向方位だけではなく、層状の液晶層の層の法線方向にとった座標に対する平均配向方位の座標依存性をも示しているものとする。

【0031】即ち、本発明による請求項1記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、対向する表面に配向手段（例えば配向膜）が施された一对の基板と、該一对の基板間に挟持された液晶層とを有する液晶表示素子を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層における表示に利用される任意でかつ異なる領域に同時に少なくとも二種類の異なる配向状態をとらせるための配向機構（例えば上記液晶層における表示に利用される任意でかつ異なる領域に異なる電圧を与えたり、異なる電界を生じさせる電極や、印加された電圧、あるいは、上記液晶層における表示に利用される任意でかつ異なる領域に各々設けられ、少なくとも二種類の異なる方位に配向処理された配向膜、あるいは、上記液晶層における表示に利用される領域で少なくとも二種類の異なる厚みを有するように形成された絶縁膜や基板、特定の液晶材料、各々独立して駆動されるように形成された液晶層構造、偏光板、位相差補償板、あるいはそれらの組み合わせ等）を具備し、かつ、上記液晶層において異なる配向状態を示す領域のうち少なくとも一つの領域に反射手段（例えば反射膜や反射電極）が配され、上記異なる配向状態を示す領域が、反射表示を行う反射表示部と、透過表示を行う透過表示部とに用いられていることを特徴としている。

【0032】上記の構成によれば、液晶配向が同時に異なる配向状態を有することで、例えば、表示に二色性色素等の色素を用いる場合には光の吸収量（吸収率）、光学異方性を用いる場合には位相差といった各光学的物理量の変調量の大きさを、液晶配向が異なる領域毎に変更することが可能になる。このため、上記の構成によれば、液晶層の配向状態に応じた光学的物理量の変調量の大きさに基づく透過率または反射率を得ることができ、

10

これにより、透過表示部と反射表示部とで光学パラメータを独立に設定することが可能となる。従って、上記の構成によれば、視差がなく、高コントラスト比を実現することができ、周囲が暗い場合の視認性を向上させることが可能であると共に、周囲光が強い場合でも良好な視認性を得ることができる。このため、上記の構成によれば、視認性に優れ、かつ、高解像度表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる半透過型の液晶表示装置を提供することができる。

10 【0033】さらに、本発明にかかる請求項2記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1記載の液晶表示装置において、上記配向機構が、時間の経過に伴って表示内容を書き換える表示内容書換手段であることを特徴としている。

【0034】上記の構成によれば、表示内容書換手段と上記配向機構とを同一の手段によって実現することができ、新たな構成を付加することなく、上記請求項1記載の液晶表示装置を得ることができる。この場合、液晶配向が異なった複数の状態をとるために用いられる上記表示内容書換手段としては、時間の経過に伴って表示内容を書き換えるために現在広く用いられている電気的な液晶配向制御手段、即ち、電極等の、電圧印加に用いられる各種手段であっても可能なことは言うまでもない。この場合、例えば、透過表示部と反射表示部とで異なる電極を用いたり、電圧そのものを、透過表示部と反射表示部とで変更することにより、液晶層内に、液晶配向が異なる配向状態を有する複数の領域を設けることができる。

30 【0035】また、光の吸収量や光学異方性による位相差等の各光学的物理量の変調量の程度を反射表示部と透過表示部とで独立に変更する場合、電圧の印加による液晶の配向方向が、液晶層の表示に利用するための領域全体でほぼ同様である場合でも、液晶層の液晶層厚が異なる領域では、実質的に、該領域において液晶層の配向方向を変更した場合と同様の作用を有する。特に、二色性色素等の色素を使用し、光の吸収を利用するGH方式や、複屈折や旋光現象を利用する偏光板方式において、液晶層で生じる光の吸収、複屈折の各現象は、何れも、光の伝播に伴う現象であり、各現象とも液晶層における光の伝播距離とそれらの現象の程度との間に関連性を有している。さらに、表示光は、反射表示部においては液晶層を、往復により二度通過し、透過表示部においては、液晶層を一度しか通過しないため、液晶配向がほぼ同様である場合に、液晶層厚が、反射表示部と透過表示部とで同様に設定されている場合は、十分な明度やコントラスト比が得られず、前記課題は解決されない。

50 【0036】そこで、本発明にかかる請求項3記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、対向する表面に配向手段（例えば配向膜）が施された一对の基板と、該一对の基板間に挟持された液晶層とを有する液晶

(7)

11

表示素子を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層における表示に利用される領域が、少なくとも二種類の異なる液晶層厚を有する領域よりなり、かつ、上記液晶層厚が異なる各々の領域が反射表示部と透過表示部とに用いられていると共に、少なくとも反射表示部には反射手段（例えば反射膜や反射電極）が配され、上記反射表示部の液晶層厚は透過表示部よりも小さいことを特徴としている。

【0037】上記の構成によれば、液晶層厚が異なる領域における光学的物理量の変調量の大きさに基づく透過率または反射率を得ることができ、これにより、透過表示部と反射表示部とで光学パラメータを独立に設定することが可能となる。従って、上記の構成によれば、視差がなく、高コントラスト比を実現することができ、周囲が暗い場合の視認性を向上させることが可能であると共に、周囲光が強い場合でも良好な視認性を得ることができる。このため、上記の構成によれば、視認性に優れ、かつ、高解像度表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる半透過型の液晶表示装置を提供することができる。

【0038】本発明にかかる請求項4記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～3の何れか1項に記載の液晶表示装置において、上記一對の基板のうち、少なくとも一方の基板における上記液晶層の表示に利用される領域に接触する接触面上の領域に、少なくとも二種類の異なる配向方向をそれに接する液晶層界面の配向に与えるように配向手段が施されていることを特徴としている。

【0039】このように、液晶配向が同時に異なる配向状態を有するための手段としては、例えば上記請求項2に示す表示内容書換手段以外に、例えば、上記液晶層に接する基板上の界面に施され、少なくとも二種類の異なる配向方向をそれに接する液晶層界面の配向に与えるように配向処理された配向膜等を用いることができる。このように、上記基板表面における、上記液晶層の表示に利用される領域に接触する接触面上の領域に、少なくとも二種類の異なる配向方向をそれに接する液晶層界面の配向に与えるように配向手段が施されていることで、上記液晶層が、電圧印加時に、該液晶層における表示に利用するための任意でかつ異なる領域において、同時に少

なくとも二種類の異なる配向状態を示し、上記液晶層における配向状態の異なる領域で反射表示と透過表示とを行うことができる。

【0040】この場合、液晶配向の基板に対する仰角や、その方位角を変更することで、光学特性を決定する液晶の配向と、電圧を印加した場合の配向変化との両方を変化させることができ、反射表示部と透過表示部とで各表示に適した表示を行うことが可能になる。

【0041】本発明によれば、上述した手段や配向機構により、反射表示部と透過表示部とで共に良好な表示を

12

実現することができるが、色彩表示（カラー表示）を行うか白黒表示を行うか、あるいは、反射表示を主体として表示を行うか透過表示を主体として表示を行うか等、所望する表示によって、反射表示部と透過表示部との比率には、良好な表示を行うための最適な比率が存在する。

【0042】つまり、本発明にかかる請求項5記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～4の何れか1項に記載の液晶表示装置において、上記反射表示部と透過表示部との合計の面積に対する反射表示部の面積の占める割合が、30%以上、90%以下であることを特徴としている。

【0043】また、視認性の観点からは、反射表示部と透過表示部とで表示内容が反転していないことが望ましい。これは、照明環境が変化したり、照明環境の変化が予測困難な状況において、反射表示部と透過表示部とで表示内容が反転していると、周囲光の強度によって表示のコントラスト比が大きく変動するためであり、視認性の点からは、このようなコントラスト比の変動は、ウォッシュアウトと同様の現象となり、視認性の大幅な悪化を招く。

【0044】そこで、透過表示部が明表示のときに反射表示部が明表示を同時に表示し、透過表示部が暗表示のときに反射表示部が暗表示を同時に表示することは、視認性を確保する上で、非常に重要である。

【0045】このため、本発明にかかる請求項6記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～5の何れか1項に記載の液晶表示装置において、上記透過表示部が明表示のときに同時に反射表示部が明表示となり、上記透過表示部が暗表示のときに同時に反射表示部が暗表示となることを特徴としている。

【0046】また、本発明にかかる請求項7記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～6の何れか1項に記載の液晶表示装置において、上記液晶層が、液晶に二色性を有する色素を混入してなる液晶組成物からなることを特徴としている。

【0047】上記の構成によれば、上記液晶層が、液晶に二色性を有する色素を混入してなる液晶組成物からなることにより、反射表示部と透過表示部とで、光の吸収量を適正化することができる。

【0048】また、反射表示部と透過表示部とで共に良好な表示を行うための表示方式としては、偏光板を用いて複屈折や旋光現象を表示に利用する方式を用いることも有効である。

【0049】このため、本発明にかかる請求項8記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～7の何れか1項に記載の液晶表示装置において、上記一對の基板のうち、少なくとも一方の基板における液晶層との非接触面側に偏光板が配置されていることを特徴としている。

【００５７】即ち、本発明にかかる請求項１２記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項１～６、８または９の何れか１項に記載の液晶表示装置に

50 【0065】上記の構成によれば、液晶層における表示

(9)

15

に利用される領域が、少なくとも二種類の異なる液晶層厚を有する液晶表示装置（即ち、反射表示部と透過表示部とで液晶層厚の異なる液晶表示装置）を容易に得ることができる。

【0066】また、上記絶縁膜は、液晶層厚の調整手段として作用するのみならず、反射表示部において上記の絶縁膜が液晶層と接する面に表示用の電極を形成することで、液晶層を駆動する電圧を損失なく液晶層に印加することができる。

【0067】この場合、表示面側の基板と対向配置された基板に反射手段として光反射性を有する膜を形成し、該光反射性を有する膜が凹凸構造を有していることは透過表示部の表示性能を損なうことなく解像度を損なわない反射表示の鏡面性防止手段として有効であり、上記の絶縁膜が、上記光反射性を有する膜の凹凸構造と同様の凹凸構造を有することで、凹凸構造を有する上記光反射性を有する膜を容易に形成することができる。

【0068】また、本発明の液晶表示装置を用いてカラー表示を行う場合、液晶層だけでなく、発色に重要なカラーフィルタ層の設計が重要である。本願発明者らの検討によると、半透過型の液晶表示装置の主たる使用形態は二通りある。

【0069】一つは、通常使用においては透過表示を主に利用し、反射表示を付加的に用いることにより、周囲光の非常に強い照明環境下でのウォッシュアウトを防止し、発光型表示装置や透過表示のみの液晶表示装置と比較して、使用可能な照明環境の大幅な多様性を確保する、透過表示を主体とする使用形態であり、もう一つは、通常使用においては、電力消費量が少ないという反射表示の性質を生かし、かつ、照明の弱い環境下では、いわゆるバックライトと呼ばれる照明装置を点灯して使用することにより、先の使用形態と同様に使用可能環境の大幅な多様性を確保する、反射表示を主体とする使用形態である。

【0070】先の使用形態（透過表示を主体とする使用形態）においては、上記一對の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち少なくとも透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタを配することで、視認性に優れ、かつ、高解像度なカラー表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる液晶表示装置を提供することができる。

【0071】そして、このようにカラー表示を行う場合、各画素には、少なくとも透過表示部に透過色彩を有するカラーフィルタを配し、かつ、反射表示部には、カラーフィルタを用いないか、または、反射表示部の少なくとも一部に透過表示部に配したカラーフィルタと同じ明度を有するカラーフィルタを配するか、それよりも明度の高い透過色彩を有するカラーフィルタを配することが特に有効である。

16

【0072】これは、反射表示部に透過表示部のカラーフィルタをそのまま用いると明度が不足するためであり、反射表示部でもカラー表示を行う場合は、カラーフィルタを用いない領域を反射表示部に設けるか、反射表示部に透過表示部よりも明度の高い透過色彩を有するカラーフィルタを配することで、明度を補うことができ、反射表示に対してもカラー表示が可能になり、かつ、反射表示部に必要な反射率を確保することができるためである。

10 【0073】そして、反射表示部では、カラーフィルタを表示光が2回通過することを考慮すれば、反射表示部には、透過表示部よりも明度の高い透過色彩を有するカラーフィルタを配することが望ましい。

【0074】また、透過表示を主体とする使用形態において、反射表示部に、カラーフィルタを設けない領域を有する構成とする場合、透過表示に必要な表示電圧信号は色彩表示に適した信号であり、反射表示に必要な表示電圧信号は、反射表示部にカラーフィルタを全く使用しない例においては白黒表示に適した信号である。従って、反射表示部にカラーフィルタを設けない構成とする場合、各色の画素が明度に寄与する割合が、透過表示部では各色の視感透過率に比例するが、反射表示部では、各色で等しくなるため、反射表示部に、カラーフィルタを設けない構成とする場合には、透過表示に用いるカラーフィルタの各色の視感透過率に合わせて、反射表示部の色彩表示を行わない領域の面積を変更することが望ましい。

【0075】即ち、本発明にかかる請求項16記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～15の何れか1項に記載の液晶表示装置において、上記一對の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における透過表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタと同じ明度を有するカラーフィルタが配されていることを特徴としている。

【0076】また、本発明にかかる請求項17記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～15の何れか1項に記載の液晶表示装置において、上記一對の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における透過表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタよりも明度が高い透過色彩を有するカラーフィルタが配されていることを特徴としている。

50 【0077】さらに、本発明にかかる請求項18記載の

(10)

17

液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項 1～17 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置において、上記一対の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち、少なくとも透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記カラーフィルタの透過色彩の視感透過率に合わせて、反射表示部の色彩表示を行わない領域の面積が設定されていることを特徴としている。

【0078】また、二つ目の使用形態（反射表示を主体とする使用形態）においては、上記一対の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち少なくとも反射表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタを配することで、視認性に優れ、かつ、高解像度なカラー表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる液晶表示装置を提供することができる。

【0079】そして、このようにカラー表示を行う場合、各画素には、少なくとも反射表示部に透過色彩を有するカラーフィルタを配して色彩表示を行い、かつ、透過表示部には、カラーフィルタを用いないか、または、透過表示部の少なくとも一部に、反射表示部に配したカラーフィルタと同じ彩度を有するかそれよりも彩度の高い透過色彩を有するカラーフィルタを配することが特に有効である。

【0080】反射表示を主体とする使用形態において、透過表示部ではカラーフィルタを用いず、白黒表示を行った場合、光の透過率が上昇することから、透過表示部をさらに小さく設定することが可能である。これにより、反射表示部の面積をより大きく確保することができ、通常使用時の反射表示においてより良好な表示を得ることができる。

【0081】また、反射表示を主体とする使用形態において、反射表示に用いるカラーフィルタの各色の視感透過率に合わせて、透過表示部の色彩表示を行わない領域の面積を変更することにより、各画素における透過表示部の白黒表示の明度への寄与を、視感透過率を考慮して適正に設定することができる。

【0082】即ち、本発明にかかる請求項 19 記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項 1～15 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置において、上記一対の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち少なくとも反射表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配されていることを特徴としている。

【0083】また、本発明にかかる請求項 20 記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項 19 記載の液晶表示装置において、上記カラーフィルタの透過色彩の視感透過率に合わせて、透過表示部の色彩表示を行わない領域の面積が設定されていることを特徴としている。

18

【0084】さらに、本発明にかかる請求項 21 記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項 1～15 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置において、上記一対の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における反射表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタと彩度が同等以上の透過色彩を有するカラーフィルタが配されていることを特徴としている。

【0085】また、本発明にかかる上記の液晶表示装置は、上述したように反射表示部を備えているため、従来の反射型液晶表示装置における低消費電力という特徴を合わせて有している。しかしながら、消費電力の大きな照明光を用いて、これを点灯状態に保ち続けることは、消費電力の増大を招く。

【0086】そこで、本発明にかかる請求項 22 記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項 1～21 の何れか 1 項に記載の液晶表示装置において、上記液晶表示素子に該液晶表示素子の背面から光を入射する照明装置を備え、該照明装置が、表示面の輝度を変更する表示面輝度変更手段を兼ねていることを特徴としている。

【0087】上記の構成によれば、照明装置により表示面の輝度を変更することで、低消費電力と視認性との両立を図ることができる。

【0088】さらに、本発明にかかる請求項 23 記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項 22 記載の液晶表示装置において、上記照明装置は、順応輝度に応じて、知覚明度が 10 b r i l 以上、30 b r i l 未満となるように表示面の輝度を変更することを特徴としている。

【0089】上記知覚明度は、順応輝度と表示面の輝度とによって規定される。このとき、上記の照明装置が、液晶表示装置の表示内容や、照明等の視環境によって変化する順応輝度に応じて、点灯、消灯、あるいは照明の強度を変更することで、上記の知覚明度が得られるように表示面の輝度を変更することは、低消費電力と視認性との両立を図る上で非常に好ましい。特に、上記照明装置がタッチパネル等の押圧座標検出型入力手段等により液晶表示素子外部から制御される場合、上記の効果はより一層顕著なものとなる。

【0090】また、上記の構成によれば、透過表示が主に表示に寄与している状況での視認性を改善することができ、良好な視認性を実現することができると共に、低消費電力化を図ることができる。

【0091】また、本発明にかかる半透過型の液晶表示装置においては、いわゆるフロントライトを利用した反射型液晶表示装置と比較してタッチパネル等の押圧座標

(11)

19

検出型入力手段の使用が容易であり、この点で大きな利点がある。従って、このような押圧座標検出型入力手段を用いた半透過型で良好な表示を実現することは、良好な入力装置一体型の消費電力の小さい液晶表示装置のために有効である。

【0092】即ち、本発明にかかる請求項24記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～23の何れか1項に記載の液晶表示装置において、表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備していることを特徴としている。

【0093】さらに、このような押圧座標検出型入力手段を利用した場合には、該押圧座標検出型入力手段の信号によって、観察者が表示装置を使用していることが容易に検知されるため、この信号にしたがって液晶表示装置の消費電力を左右する照明装置の輝度を変更して表示面の輝度を変更することや、液晶配向を変更することは、消費電力の削減と良好な視認性とを両立するために有効である。

【0094】そこで、本発明にかかる請求項25記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項22または23記載の液晶表示装置において、表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備し、上記照明装置は、上記押圧座標検出型入力手段の出力信号に連動して表示面の輝度を変更することを特徴としている。

【0095】また、本発明にかかる請求項26記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1または2記載の液晶表示装置において、表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備し、上記配向機構は、上記押圧座標検出型入力手段の出力信号に連動して上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも一方における液晶層の配向状態を変更することを特徴としている。

【0096】また、本発明にかかる上記の液晶表示装置が上記押圧座標検出型入力手段と偏光板とを共に備える場合、上記押圧座標検出型入力手段と偏光板とは、偏光板、押圧座標検出型入力手段、液晶表示素子の順に配置される。

【0097】即ち、本発明にかかる請求項27記載の液晶表示装置は、上記の課題を解決するために、請求項1～26の何れか1項に記載の液晶表示装置において、表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段と偏光板とを具備し、上記偏光板と押圧座標検出型入力手段と液晶表示素子とがこの順に配置されていることを特徴としている。

【0098】上記偏光板と押圧座標検出型入力手段と液

20

晶表示素子とをこのように配置することで、偏光板による吸収が、押圧座標検出型入力手段による不要反射光をも吸収し、該不要反射光を低減することができる。従って、上記の構成によれば、本発明にかかる液晶表示装置の視認性を向上することができる。

【0099】

【発明の実施の形態】本発明による液晶表示装置は、反射表示部の液晶配向と透過表示部の液晶配向とが、同時に異なる状態を取り得ることを特徴としている。ここで、液晶配向とは、液晶層のある点での液晶分子の平均配向方位だけではなく、層状の液晶層の層の法線方向にとった座標に対する平均配向方位の座標依存性をも示すものとする。そこで、本発明では、反射表示部と透過表示部とで異なる液晶配向を実現する方法並びに該方法に用いられる配向機構に関し、大きく3種類に分類して説明する。

【0100】第1の方法は、液晶層のある条件が透過表示部と反射表示部とで異なるように作製された配向機構を用いることにより反射表示部の液晶配向と透過表示部の液晶配向とを異ならせる方法である。

【0101】上記第1の方法としては、具体的には、例えば、(1) 液晶配向が透過表示部と反射表示部とで全く異なるツイスト角を有するようにツイスト配向させる配向機構を用いる方法、(2) 液晶配向の基板に対する傾斜角を大きく変更させる配向機構を用いる方法等が挙げられる。また、上記第1の方法には、(3) 透過表示部と反射表示部とで異なる液晶材料を配置する方法や、(4) 液晶材料に混入される色素の種類や濃度を、透過表示部と反射表示部とで異ならせる方法（この場合、透過表示部と反射表示部とで、同様の液晶材料を用いてもよい）等が含まれ、本発明にかかる液晶表示装置は、このような方法を実現する際になされた機構を、本発明の配向機構として具備している。また、上記第1の方法並びに該方法に用いられる配向機構は、これら(1)～(4)の方法を組み合わせたものであってもよく、これらの方法並びに該方法に用いられる配向機構により、反射表示部と透過表示部とで異なる液晶配向を実現することができる。

【0102】第2の方法は、時間の経過に伴って表示内容を書き換える表示内容書換手段により液晶配向を透過表示部と反射表示部とで異ならせる方法（即ち、液晶配向を透過表示部と反射表示部とで異ならせる配向機構が、表示内容書換手段と同一である方法）である。この方法を採用する場合に用いられる、表示内容書換手段としては、既存の、表示の書き換え手段を用いることができる。

【0103】上記第2の方法としては、具体的には、例えば、(5) 透過表示部と反射表示部とで異なる電極を配向機構として用いる等の方法により、液晶配向を書き換える方法、即ち、表示内容書換手段として用いられる電圧そのものを、透過表示部と反射表示部とで変更する方

(12)

21

法を採用することができる。また、上記第2の方法として、(6)電極は同一であるが、液晶配向に実質的に印加される電圧を変更する方法を用いてもよい。上記(6)の方法を採用する場合、例えば、液晶層とそれを駆動する電極との間に、反射表示部と透過表示部とで異なる層厚の絶縁体（例えば絶縁膜）を配置することにより、共通の電極で駆動される透過表示部の液晶配向と反射表示部の液晶配向とを変化させてもよい。また、(7)透過表示部と反射表示部とで電界の方向を異ならせる方法を用いてもよい。例えば、液晶層を挟持する基板の一方に平行に配置され、液晶層に各々異なる電位を与える電極群によって、液晶配向方向を液晶層面内で変更して表示を行う場合、電極間と電極上とは液晶配向が大きく異なるため、この液晶配向が異なる領域を各々反射表示と透過表示とに用いてもよい。さらに、同様の電極群によって、基板に対して垂直に配向した液晶層に各々異なる電位を与える方法を採用してもよい。上記第2の方法を採用する場合、上記の方法を実現する際に用いられた例えば電極や絶縁体、あるいはこれらの組み合わせ等が、本発明の配向機構に相当し、得られた液晶表示装置は、これらの配向機構を具備したものとなっている。

【0104】第3の方法は、液晶配向そのものは大きくは変わらないが、光学特性を決定する要素である液晶層の層厚を、反射表示部と透過表示部とで異ならせる方法であり、この方法の実現には、例えば、反射表示部と透過表示部とで異なる膜厚に形成された絶縁膜や、反射表示部と透過表示部とで異なる層厚あるいは形状に形成された基板等が、上記配向機構として用いられる。

【0105】上記第3の方法を採用する場合、液晶配向には、例えば、偏光板を2枚用いる液晶表示装置で用いられるTN方式のように、一様にツイストした液晶配向を用いてもよい。この場合、液晶配向は、液晶層を挟持する基板間で基板に対して平行に配向し、その配向方向は一方の基板からの距離に応じて基板平面内で方向を変えながらツイスト配向している。この液晶配向を液晶層厚を変更して反射表示部と透過表示部とに用いられれば、光学特性は液晶層厚によって異なるため、反射表示部と透過表示部とで共に良好な表示が実現できる。

【0106】また、GH方式においても、液晶層厚の変化によって実質的に色素濃度を変更した場合と同様の効果があるため、液晶配向そのものは反射表示部と透過表示部とでほぼ同様であっても、反射表示部と透過表示部の各々に良好な表示を実現することができる。

【0107】以上のように、反射表示部と透過表示部とで異なる液晶配向を実現する方法並びに該方法に用いられる配向機構は、大きく3種類に分類されるが、これらの方法や配向機構により実現される本発明にかかる液晶表示装置において用いられる液晶表示方式は、液晶の配向変化を表示に用いる方式群から適宜選択すればよく、特に限定されるものではない。本発明において用いられ

22

る上記の液晶表示方式としては、具体的には、液晶組成物のネマティック相を表示に利用するモードである、例えば、TN方式、STN方式、ネマティック双安定モード、垂直配向モード、ハイブリッド配向モード、ECB (electrically controlled birefringence ; 電界制御複屈折) モード等の各種モードを使用することができる。また、散乱を利用するモードである、例えば、高分子分散型液晶モード、ダイナミックスキャタリング方式等も本発明において用いられる上記液晶表示方式として利用することができる。さらに、強誘電性液晶組成物を用いた表面安定化強誘電液晶表示方式や、反強誘電性液晶を用いた無閾スイッチング反強誘電液晶表示方式も、配向変化を表示に用いるため、本発明において用いられる上記液晶表示方式として利用可能である。

【0108】また、上記第3の方法を採用する場合、本発明において用いられる上記液晶表示方式は、TN方式のように旋光性の変調を用いる方式であってもよく、ECBモードのようにリタデーションの変調を用いる方式であってもよく、GH方式のように光の吸収率（吸光度）が変調される方式であってもよい。上記第3の方法を採用する場合には、これらの方式を含めて、液晶層厚が光学特性の主要な決定要因となっている方式であって、透過表示部で液晶層厚を厚く設定し、反射表示部で液晶層厚を薄く設定することが良好な表示特性実現の効果を有する全ての方式を採用することができる。

【0109】本発明では、以上のように、液晶表示装置が、対向する表面に配向手段が施された一対の基板と、該一対の基板間に挟持された液晶層とを有する液晶表示素子を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層における表示に利用される任意でかつ異なる領域に同時に少なくとも二種類の異なる配向状態をとらせるための配向機構を具備し、かつ、上記液晶層において異なる配向状態を示す領域のうち少なくとも一つの領域に反射手段が配され、上記異なる配向状態を示す領域が、反射表示を行う反射表示部と、透過表示を行う透過表示部とに用いられていることで、液晶層の配向状態に応じた光学的物理量の変調量の大きさに基づく透過率または反射率を得ることができ、視差がなく、高コントラスト比を実現することができる。この結果、周囲が暗い場合の視認性を向上させることが可能であると共に、周囲光が強い場合でも良好な視認性を得ることができる。

【0110】また、光の吸収量や光学異方性による位相差等の各光学的物理量の変調量の程度を反射表示部と透過表示部とで独立に変更する場合、電圧の印加による液晶の配向方向が、液晶層の表示に利用するための領域全体でほぼ同様である場合でも、液晶層の液晶層厚が異なる領域では、実質的に、該領域において液晶層の配向方向を変更した場合と同様の作用を有することから、本発明にかかる液晶表示装置は、対向する表面に配向手段が施された一対の基板と、該一対の基板間に挟持された液

(13)

23

晶層とを有する液晶表示素子を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層における表示に利用される領域が、少なくとも二種類の異なる液晶層厚を有する領域よりなり、かつ、上記液晶層厚が異なる各々の領域が反射表示部と透過表示部とに用いられていると共に、少なくとも反射表示部には反射手段が配され、上記反射表示部の液晶層厚は透過表示部よりも小さく設定されている構成としてもよい。

【0111】上記の構成においても、液晶層厚が異なる領域における光学的物理量の変調量の大きさに基づく透過率または反射率を得ることができ、これにより、透過表示部と反射表示部とで光学パラメータを独立に設定することが可能となる。従って、上記の構成によれば、視差がなく、高コントラスト比を実現することができ、周囲が暗い場合の視認性を向上させることが可能であると共に、周囲光が強い場合でも良好な視認性を得ることができる。

【0112】以下、特に、反射表示部と透過表示部とで液晶層厚を変更することにより、良好な反射表示並びに良好な透過表示を行う液晶表示装置について、主に、実施の形態1および実施の形態2により説明する。

【0113】〔実施の形態1〕本実施の形態では、GH方式を用いた液晶表示装置について、主に図1を参照して以下に説明する。

【0114】図1は、本実施の形態1に係る液晶表示装置の要部断面図である。該液晶表示装置は、図1に示すように、液晶セル100（液晶表示素子）を備えると共に、必要に応じて、背景照明手段としてのバックライト13（照明装置）を備えている。これら液晶セル100、バックライト13は、観察者（使用者）側から、液晶セル100、バックライト13の順で配置されている。

【0115】液晶セル100は、図1に示すように、液晶層1が、該液晶層1と接する側（液晶層1に接する第1の基板上の界面）に配向膜2を備えた電極基板101（第1の基板）と、液晶層1と接する側（液晶層1に接する第2の基板上の界面）に配向膜3を備えた電極基板102（第2の基板）とによって挟持された構成を有している。

【0116】上記電極基板101には、透光性を有するガラス基板等からなる基板4上に、液晶層1に電圧を印加するための電極6（電圧印加手段）が設けられ、該電極6を覆うように、ラビング処理が施された配向膜2（配向機構）が形成されている。

【0117】一方、液晶層1を挟んで上記電極基板101に対向して設けられた上記電極基板102には、液晶層1に電圧を印加すべく、透光性を有する基板5上に、絶縁膜11を介して、電極6に対向する対向電極としての電極7（電圧印加手段）が形成されている。

【0118】上記絶縁膜11は、上記液晶層1における

24

表示に利用される領域が少なくとも二種類（本実施の形態では二種類）の異なる液晶層厚を有するように、上記液晶層1における表示に利用される領域に対応する領域において、部分的に異なる膜厚を有するように形成されている。より詳しくは、上記絶縁膜11は、透過表示部10に対応する領域で、反射表示部9に対応する領域よりも膜厚が薄くなるように形成されている。

【0119】上記電極基板102における反射表示部9に対応する領域には、上記電極7を覆う反射膜8（反射手段）が形成され、さらに、ラビング処理が施された配向膜3（配向機構）が、これら電極7並びに反射膜8を覆うように形成されている。

【0120】ここで、電極6・7は、例えば、ITO（インジウムスズ酸化物）によって形成された透明電極である。また、電極6・7には、液晶層1に電界を生じさせるための電圧が印加されるようになっており、表示内容に即した電圧が印加されることで表示が制御されるようになっている。

【0121】また、反射膜8は、光反射性を有し、例えば、アルミニウムや銀等の金属や、誘電体多層膜ミラー等によって作製される。反射膜8が導体で作製された場合には、該反射膜8は、電極7の代わりに電極としての機能を兼務していてもよい。即ち、反射膜8は、液晶層1を駆動する液晶駆動電極と反射手段とを兼ねる反射画素電極であってもよい。さらに、上記反射膜8は、可視光より適宜選択された波長帯域の光を反射する色彩反射膜であってもよい。

【0122】尚、上記電極基板101・102を構成する各部材の材質や形成方法等は、必ずしも上記の記載に限定されるものではなく、従来公知の材料および常用の方法を用いることができる。また、上記液晶表示装置の構成も上記の構成に限定されるものではなく、例えば、後述する実施の形態にて説明するタッチパネル（押圧座標検出型入力手段）等からの信号により、液晶セル100の外部から直接、反射表示部9および透過表示部10に対応する電極6・7に電圧が印加される構成を有していてもよい。また、スイッチング素子として、TFT素子、MIM等のアクティブ素子が設けられている構成を有していてもよい。

【0123】上記電極基板101・102は、図1に示すように、配向膜2・3が対向するように対向配置され、封入シール剤等を用いて貼り合わされ、その空隙に液晶組成物を導入することにより、液晶層1が形成されている。

【0124】また、バックライト13は、観察者（使用者）から見て上記液晶セル100の背面側、即ち、電極基板102裏面側に配置される。該バックライト13は、主として光源13aおよび導光体13bによって構成されている。光源13aは、例えば、導光体13bの側面に沿って配設され、これにより、導光体13bは、

(14)

25

例えば光源 1 3 a 配設側の側面を入射面とし、光源 1 3 a から入射した光を被照明物である液晶セル 1 0 0 へ出射するようになっている。尚、上記バックライト 1 3 としては、既存の照明装置を用いることができる。

【0 1 2 5】上記の構成を有する液晶表示装置において、反射膜 8 が形成された反射表示部 9 では、基板 4 側、即ち観察者側から表示面に入射する周囲光の反射強度を、液晶配向の変化によって制御し、表示を行うようになっている。また、反射膜 8 が形成されていない透過表示部 1 0 では、基板 5 側から表示面へ入射する光の透過光強度を液晶配向の変化によって制御し、表示を行うようになっている。この場合、必要に応じて、液晶セル 1 0 0 背面に設置したバックライト 1 3 による照明光を利用してもよい。

【0 1 2 6】図 1 に示す上記液晶表示装置は、上述したように、反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで異なる液晶層厚に作製されている。これにより、上記液晶表示装置は、反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで実質的に異なる液晶配向を有している。

【0 1 2 7】ここで、反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで異なる液晶膜厚を得るための液晶表示装置の構成について以下に説明する。

【0 1 2 8】反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで異なる液晶膜厚を得るためには、例えば、図 1 に示すように、絶縁膜 1 1 を、反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで異なる膜厚を有するように形成すればよい。

【0 1 2 9】尚、反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで液晶層厚を変化させるための構成は、液晶を挟持している基板（即ち、上記電極基板 1 0 1・1 0 2）の少なくとも何れか一方が有してさえいればよい。

【0 1 3 0】従って、上記絶縁膜 1 1 は、基板 5 上ではなく、基板 4 上に配されていてもよい。但し、このような場合であっても、反射膜 8 は、電極基板 1 0 2 側（即ち、表示面側（電極基板 1 0 1 側）とは、液晶層 1 を挟んで反対側）の基板 5 上に形成される。

【0 1 3 1】尚、図 1 に示す液晶表示装置では、絶縁膜 1 1 における、反射表示部 9 に対応する領域と透過表示部 1 0 に対応する領域とで、絶縁膜 1 1 の膜厚を変更することにより反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで液晶層厚を変化させる構成としたが、基板 4 あるいは基板 5 そのものを、図 1 に示す絶縁膜 1 1 と同様の形状に形成することにより、反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで液晶層厚を変化させる構成としてもよい。

【0 1 3 2】また、絶縁膜 1 1 における、反射表示部 9 に対応する領域と透過表示部 1 0 に対応する領域とで、その膜厚を変更する場合、図 1 に示すように、透過表示部 1 0 に対応する領域の絶縁膜 1 1 が、反射表示部 9 に対応する領域の絶縁膜 1 1 の膜厚よりも薄くなるように形成してもよいし、あるいは、反射表示部 9 に対応する領域には絶縁膜 1 1 が形成されていて、透過表示部 1 0

26

に対応する領域には絶縁膜 1 1 が形成されていない構成としてもよい。

【0 1 3 3】さらに、反射表示部 9 および透過表示部 1 0 における液晶層 1 の液晶層厚を所定の値に保つために、液晶層 1 には、スペーサ（図示せず）を配してもよく、他の手法によって液晶層厚が所定の値に保たれていてもよい。例えば液晶層 1 に球状のスペーサを配する場合、液晶層厚が薄い反射表示部 9 における液晶層厚がこのスペーサの直径にほぼ等しい層厚となる。

【0 1 3 4】以上のようにして準備された基板対、即ち、上記電極基板 1 0 1・1 0 2 によって挟持された液晶層 1 は、上述したように液晶組成物からなっている。該液晶層 1 による液晶表示方式としては、例えば、図 1 に示すように、二色性色素 1 2 を液晶に混入させた液晶組成物を使用し、液晶層 1 に電界を生じさせて液晶配向を制御すると同時に二色性色素 1 2 の配向方向を同時に変化させ、二色性による吸収係数の変化を用いて表示を行う GH 方式を用いることができる。

【0 1 3 5】次に、GH 方式による液晶層 1 の動作、並びに、反射表示部 9 における液晶膜厚と透過表示部 1 0 における液晶層厚とが異なる場合の表示原理について、図 1 を参照して以下に説明する。

【0 1 3 6】図 1 に示す液晶表示装置を用いて表示を行う場合、透過表示部 1 0 では、矢印で示すように、バックライト 1 3 等、液晶層 1 後方からの光を、液晶層 1 を一度だけ通過させて表示面から出射し、表示光とすることで表示を行うようになっている。このとき、液晶層 1 に配された液晶組成物中に混入された二色性色素 1 2 は、液晶配向によって光の吸収率が変化する。このため、透過表示部 1 0 は、透過表示部 1 0 a に示すように、液晶が表示面（電極基板 1 0 1）に対して平行に配向（以下、平行配向と称する）しているときには、この部分における二色性色素 1 2 が液晶層 1 を通過する光を強く吸収することから暗表示となり、透過表示部 1 0 b に示すように、液晶が表示面（電極基板 1 0 1）に対して垂直に配向（以下、垂直配向と称する）しているときには、二色性色素 1 2 による光の吸収が弱いことから明表示となって表示が可能になる。

【0 1 3 7】これに対し、反射表示部 9 では、観察者側から表示面に入射した光を表示に利用する。つまり、表示面に入射した光は、矢印で示すように、液晶層 1 を通過した後、反射膜 8 によって反射され、再び液晶層 1 を通過し、表示面から出射して表示光になる。このとき、反射表示部 9 は、反射表示部 9 a に示すように、液晶が平行配向しているときには、この部分における二色性色素 1 2 が光を強く吸収することから暗表示となり、反射表示部 9 b に示すように、液晶が垂直配向しているときには、二色性色素 1 2 による光の吸収が弱いことから明表示となって表示が可能になる。

【0 1 3 8】従って、電極 6 と電極 7 との間に電位差を

(15)

27

与えて液晶配向を制御することで明表示と暗表示とが可能になる。尚、この場合、液晶の初期配向状態は、特に限定されるものではなく、例えば、電圧を印加しないときに平行配向していてもよく、さらにツイストしていてもよいし、逆に、電圧を印加しないときに垂直配向していてもよい。前者の場合（即ち、電圧を印加しないときの液晶配向が平行配向であるか、あるいは、さらにツイストしている場合）、液晶には、誘電率異方性が正の液晶を使用することができる。一方、後者の場合（即ち、電圧を印加しないときの液晶配向が垂直配向である場合）、液晶としては、誘電率異方性が負の液晶を使用することができる。このように、液晶の初期配向状態は、特に限定されるものではないが、使用する液晶配向の形態に適した液晶層厚が得られるように、絶縁膜11の膜厚を調整することが必要である。

【0139】また、図1に示すように、液晶層1を容易に作製するためには、通常の液晶表示装置と同様、液晶層1が、反射表示部9および透過表示部10、あるいは、複数の表示画素に渡って連通した構造を有していることが好ましい。

【0140】このように液晶層1が反射表示部9と透過表示部10との間で連通している場合であっても、液晶層厚が透過表示部10と反射表示部9とで異なる場合、最終的に表示光となる光が液晶層1を通過する間の距離は、この光が、透過表示部10において液晶層1を一度だけ通過する距離と、この光が、反射表示部9において、液晶層1を往復する距離とで、ほぼ同様に設定することが可能となる。

【0141】このため、反射表示部9の反射明度と透過表示部10の透過明度とは、ほぼ同程度に設定することができると共に、反射表示部9におけるコントラスト比と透過表示部10におけるコントラスト比とをほぼ同程度に設定することができる。換言すると、二色性色素12による光の吸収を利用するGH方式において、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層厚を変更することは、実質的に、色素濃度を変更した場合と同様の効果があるため、透過表示部10と反射表示部9とで液晶層厚を変更することにより、液晶組成物に対する、反射表示部9に適した二色性色素12の混入濃度と透過表示部10に適した二色性色素12の混入濃度とをほぼ等しくすることができる。従って、反射表示部9と透過表示部10とが連通している液晶層1によって、反射表示部9と透過表示部10とが、同時に良好な表示を実現することができる。即ち、反射表示部9と透過表示部10とで、表示コントラスト比が同程度で、かつ、明表示の明度も同程度になる。

【0142】尚、この場合の明度は、反射表示部9または透過表示部10において、液晶層1に入射する光のうち、表示光として観察者に観察される割合を示し、コントラスト比は、明表示の明度を暗表示の明度で除して定

28

義するものとする。

【0143】また、一般に、反射表示に適したコントラスト比と透過表示に適したコントラスト比とを比較した場合、反射表示に適したコントラスト比よりも透過表示に適したコントラスト比の方が高いことが要求される。従って、この要求を満たすために、反射表示部9におけるコントラスト比と透過表示部10におけるコントラスト比とを等しく設定するよりも、透過表示部10における液晶層厚を反射表示部9における液晶層厚よりも厚く設定し、透過表示部10におけるコントラスト比が反射表示部9におけるコントラスト比を上回るようにすることが、良好な表示を行う上で、有効である。

【0144】以下、本実施の形態に係る液晶表示装置について、上述した表示原理に基づいて、図1～図3を参照して、具体的な実施例および比較例を挙げて説明するが、本実施の形態に係る液晶表示装置は、以下の実施例により何ら限定されるものではない。

【0145】〔実施例1〕本実施例では、液晶層1に電圧を印加していない時に液晶が表示面法線に対してほぼ垂直に配向し、液晶層1に電圧を印加することによって、液晶が表示面に対して傾斜して配向する、誘電率異方性が負の液晶を用いたGH方式の液晶層1を表示に用いる液晶表示装置について説明する。先ず、該液晶表示装置の製造方法について以下に説明する。

【0146】先ず、透明な基板4上に、にスパッタリングによってITOを140nm形成し、フォトリソグラフィを用いてエッチング処理することによって所定のパターンの電極6（透明電極）を作製した。尚、上記基板4としては、ガラス基板を用いた。

【0147】次に、この基板4における電極6形成面上に、さらに、垂直配向膜をオフセット印刷によって配置し、これを200℃のオーブンにて焼成することにより、配向膜2を形成した。その後、ラビングにより配向膜2に配向処理を施し、観察者側基板としての電極基板101を作製した。

【0148】ここで、垂直配向膜は、液晶を膜面の法線方位に配向させる性質を有し、さらにラビング等の配向処理によって、その法線方向から液晶配向を数度程度傾斜配向させる性質を有する。この傾斜のため、電圧印加後の液晶配向は、上記配向処理方向に向かってさらに大きく傾斜する。

【0149】一方、基板5上に、絶縁性を有する感光樹脂をスピンコートによって塗布し、さらに紫外光のマスク照射によって、透過表示部10には感光樹脂が残存せず、反射表示部9では、該感光樹脂が3μmの層厚に形成されるように絶縁膜11をパターン形成した。このとき、絶縁膜11のパターンエッジ部分は、後工程にて形成される電極7が、該絶縁膜11の段差によって断裂されることがないように、十分になだらかな段差形状に形成した。尚、上記基板5には、基板4と同様の透明なガ

(16)

29

ラス基板を用いた。

【0150】さらに、この基板5における絶縁膜11形成面上に、スパッタリングによってITOを140nm成膜し、その上に、さらに、光反射性の電極として機能するアルミニウムをスパッタリングによって200nm成膜した。次いで、得られたアルミニウム膜を、該アルミニウム膜が反射表示部9（即ち、絶縁膜11を形成すべく感光樹脂をパターンニングする際に、感光樹脂を残存させた部分）にのみ残存するようにフォトリソグラフィーとドライエッチングによってパターンニングして反射膜8を形成した。そして、さらに、この反射膜8の下層のITO膜を、フォトリソグラフィーを用いてエッチング処理することによって所定のパターンの電極7（透明電極）を作製した。

【0151】次に、この基板5における上記電極7、反射膜8形成面上に、観察者側基板である上記電極基板101の配向膜2と同様の方法により、配向膜3を形成した。その後、ラビングにより上記配向膜3に配向処理を施し、電極基板102を作製した。

【0152】上記のようにして作製された電極基板101・102のうち、一方の電極基板の周囲に、封入シール剤としてのシール樹脂（図示せず）を配し、他方の電極基板における配向膜形成面上に、直径4.5μmの球状のプラスチックスペーサを散布し、図1に示すように、電極面を対向させてシール樹脂を加圧下にて硬化し、液晶注入用の液晶セルを作製した。この液晶注入用の液晶セルの反射表示部9および透過表示部10における液晶注入用空隙の厚み（即ち、液晶層1の層厚）を反射光スペクトルの測定によって計測したところ、反射表示部9では4.5μm、透過表示部10では7.5μmであった。

【0153】さらに、誘電率異方性が負の液晶に二色性色素12を混入してなる液晶組成物を上記液晶注入用の液晶セルに導入するにあたり、二色性色素12の濃度は、反射表示部9と透過表示部10とで十分なコントラスト比が得られるような濃度に調整した。さらに、上記液晶組成物に、液晶の配向に捩じれを付与するカイラル添加剤を添加し、配向膜2・3に施した配向処理とともに、液晶層1の上下の電極基板101・102間での液晶配向の捩じれが、暗表示に用いる電圧印加状態での反射表示部9と透過表示部10とで、同様になるように設定した。さらに、液晶組成物を真空注入法によって上記液晶注入用の液晶セルに導入し、液晶表示装置を作製した。

【0154】得られた液晶表示装置における反射表示部9の反射率および透過表示部10の透過率を顕微鏡によって測定しながら液晶層1に電圧を印加したところ、図2に示す表示特性が得られた。液晶層1に印加した電圧は、17msecごとに極性反転している矩形波であり、図2において、横軸は印加電圧の実効値を示し、縦

30

軸は明度（反射率または透過率）を示す。また、同図において、曲線111は、反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線112は、透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0155】曲線111、曲線112に示すように、上記の液晶表示装置では、反射表示部9および透過表示部10における明度（反射率または透過率）が、共に、電圧の印加に伴って低下している。また、印加電圧が1.8Vのとき、反射表示部9の反射率は55%であり、透過表示部10の透過率は52%であり、また、印加電圧が5Vのとき、反射表示部9の反射率は11%、透過表示部10の透過率は10%であった。

【0156】即ち、上記の液晶表示装置によれば、反射表示部9に対しても透過表示部10に対しても、共に、明表示の明度が50%を超える高い値を示すと共にコントラスト比が約5であり、視認性に優れた表示を実現することができた。

【0157】〔比較例1〕ここで、上記の実施例1の比較例を示す。該比較例1では、実施例1に示すGH方式を用いた液晶表示装置において、反射表示部9における液晶層厚と透過表示部10における液晶層厚とが同じになるように設計した以外は、実施例1に示す液晶表示装置の製造方法に準じて比較用の液晶表示装置を作製した。

【0158】より具体的には、本比較例では、実施例1の基板5上に作製したような絶縁膜11を作製せず、反射表示部9における液晶層厚と透過表示部10における液晶層厚とが共に4.5μmの液晶表示装置を作製した。つまり、液晶層1を挟んで対向する上下の電極基板が、共に、反射表示部9と透過表示部10とで平滑な液晶注入用の液晶セルを作製し、この液晶注入用の液晶セルに実施例1と同様の二色性色素12とカイラル添加剤とを混入した液晶組成物を導入することにより、液晶表示装置を作製した。

【0159】得られた液晶表示装置における反射表示部9の反射率と透過表示部10の透過率とを実施例1と同様の方法により測定して得られた表示特性を図3に示す。

【0160】〔比較例2〕該比較例2では、比較例1と同様の液晶セルに、比較例1よりも二色性色素12の濃度を高くした液晶組成物を導入し、透過表示部10の明度とコントラスト比とが最適となるように設定した液晶表示装置を作製した。

【0161】得られた液晶表示装置における反射表示部9の反射率と透過表示部10の透過率とを実施例1と同様の方法により測定して得られた表示特性を、比較例1の結果と併せて図3に示す。

【0162】図3において、横軸は印加電圧の実効値を示し、縦軸は明度（反射率または透過率）を示す。また、同図において、曲線121は、比較例1の反射表示

(17)

31

部 9 の反射率の電圧依存性を示し、曲線 1 2 2 は、比較例 1 の透過表示部 1 0 の透過率の電圧依存性を示す。また、曲線 1 2 3 は比較例 2 の反射表示部 9 の反射率の電圧依存性を示し、曲線 1 2 4 は比較例 2 の透過表示部 1 0 の透過率の電圧依存性を示す。

【0 1 6 3】曲線 1 2 1、曲線 1 2 2 に示すように、比較例 1 で得られた液晶表示装置では、反射表示部 9 および透過表示部 1 0 における明度（反射率または透過率）は、共に、電圧の印加に伴って低下しているが、印加電圧が 1. 8 V のときの反射表示部 9 の反射率が 5 1 % であったのに対し、透過表示部 1 0 の透過率は 6 6 % であり、また、印加電圧が 5 V のときの反射表示部 9 の反射率は 1 1 %、透過表示部 1 0 の透過率は 2 2 % であった。

【0 1 6 4】即ち、上記比較例 1 で得られた液晶表示装置によれば、反射表示部 9 では 5 0 % を超える高い明度と、5 程度のコントラスト比とが得られたものの、透過表示部 1 0 では、該透過表示部 1 0 における液晶層厚が反射表示部 9 における液晶層厚と同じであることから、液晶層 1 の明度は高いものの、コントラスト比が 3 程度と低く、表示品位が低いものであった。

【0 1 6 5】また、曲線 1 2 3、曲線 1 2 4 に示すように、比較例 2 で得られた液晶表示装置では、反射表示部 9 および透過表示部 1 0 における明度（反射率または透過率）は、共に、電圧の低下に伴って低下しているが、印加電圧が 1. 8 V のときの反射表示部 9 の反射率が 2 9 % であったのに対し、透過表示部 1 0 の透過率は 5 1 % であり、また、印加電圧が 5 V のときの反射表示部 9 の反射率は 3 %、透過表示部 1 0 の透過率は 1 0 % であった。

【0 1 6 6】即ち、上記比較例 2 で得られた液晶表示装置によれば、透過表示部 1 0 では 5 0 % を超える高い明度と、5 程度のコントラスト比とが得られたものの、反射表示部 9 では、該反射表示部 9 における液晶層厚が透過表示部 1 0 における液晶層厚と同じであることから、コントラスト比は 1 0 程度と高いものの、明度が 3 0 % に満たず、暗い表示となった。

【0 1 6 7】上記実施例 1 と比較例 1 ・ 2 との比較から明らかなように、GH 方式の液晶表示装置において、透過表示部 1 0 のコントラスト比を、反射表示部 9 のコントラスト比と同等かまたはより高くするには、透過表示部 1 0 の液晶層 1 の層厚を反射表示部 9 の液晶層 1 の層厚よりも大きく設定することが有効であることが判った。

【0 1 6 8】〔実施の形態 2〕前記実施の形態 1 では、GH 方式を用いた液晶表示装置について説明したが、本発明に係る液晶表示方式としては、上記 GH 方式以外にも、図 4 に示すように、基板 4 ・ 5 を偏光板 1 4 ・ 1 5 で挟持し、液晶層 1 のリタレーションや旋光（以下、まとめて偏光変換作用と略記する）を表示に利用する方式

32

を採用してもよい。

【0 1 6 9】そこで、本実施の形態では、上記偏光変換作用を表示に利用した液晶表示装置について、主に図 4 を参照して以下に説明する。尚、説明の便宜上、前記実施の形態 1 と同様の機能を有する構成要素には同一の番号を付し、その説明を省略する。

【0 1 7 0】図 4 は、本実施の形態に係る液晶表示装置の要部断面図である。図 4 に示す液晶表示装置は、液晶セル 2 0 0（液晶表示素子）を備えると共に、必要に応じて、前記バックライト 1 3（照明装置）を備えている。これら液晶セル 2 0 0、バックライト 1 3 は、観察者（使用者）側から、液晶セル 2 0 0、バックライト 1 3 の順で配置されている。

【0 1 7 1】液晶セル 2 0 0 は、図 4 に示すように、液晶層 1 が、該液晶層 1 と接する側（液晶層 1 に接する第 1 の基板上の界面）に配向膜 2 を備えた電極基板 2 0 1（第 1 の基板）と、液晶層 1 と接する側（液晶層 1 に接する第 2 の基板上の界面）に配向膜 3 を備えた電極基板 2 0 2（第 2 の基板）とによって挟持され、さらに、電極基板 2 0 1 の外側（即ち、電極基板 2 0 2 との対向面とは反対側）に、位相差補償板 1 6 と偏光板 1 4 とを備えると共に、電極基板 2 0 2 の外側（即ち、電極基板 2 0 1 との対向面とは反対側）に、位相差補償板 1 7 と偏光板 1 5 とを備えた構成を有している。尚、上記位相差補償板 1 6 ・ 1 7 は、必要に応じて設けられ、使用される。

【0 1 7 2】本発明において必要に応じて使用される上記の位相差補償板 1 6 ・ 1 7 には、延伸高分子フィルム、液晶配向固定高分子フィルム、液晶性高分子フィルム等の各種位相差補償板を利用することができる。その光学的作用は、位相差補償板 1 6 ・ 1 7 を用いられないときにしばしば見られる着色の防止、電極 6 ・ 7 の電位差に対する明度の依存性の変更、さらに、表示視野角の変更等のために使用される。

【0 1 7 3】また、上記電極基板 2 0 1 には、透光性を有するガラス基板等からなる基板 4 上に、液晶層 1 に電圧を印加するための電極 6 が設けられ、該電極 6 を覆うように、ラビング処理が施された配向膜 2 が形成されている。

【0 1 7 4】一方、液晶層 1 を挟んで上記電極基板 2 0 1 に対向して設けられた上記電極基板 2 0 2 には、液晶層 1 に電圧を印加すべく、透光性を有する基板 5 上に、絶縁膜 1 1 を介して、電極 6 に対向する対向電極としての電極 7 が形成されている。但し、図 4 に示す液晶表示装置では、反射表示部 9 における電極 7 と透過表示部 1 0 における電極 7 とは電氣的に絶縁されていて液晶セル外部から別々に電圧が印加されるような構成を有している。そして、上記電極基板 2 0 2 における反射表示部 9 に対応する領域には、反射膜 8 が形成され、さらに、ラビング処理が施された配向膜 3 が、これら電極 7 並びに

(18)

33

反射膜8を覆うように形成されている。また、上記絶縁膜11は、該絶縁膜11における、透過表示部10に対応する領域の膜厚が、反射表示部9に対応する領域の膜厚よりも薄くなるように形成されている。

【0175】上記電極基板201・202は、図4に示すように、配向膜2と配向膜3とが対向するように対向配置され、封入シール剤等を用いて貼り合わされ、その空隙に液晶組成物を導入することにより、液晶層1が形成されている。

【0176】上記液晶表示装置では、明表示において、上述した液晶組成物からなる液晶層1が、反射表示部9と透過表示部10との間で連通した構造を有している。この液晶層1の液晶は、図4において、反射表示部9bおよび透過表示部10bに示すように平行配向しているときには、液晶層1を通過する光に対して偏光変換作用が生じ、暗表示となる。一方、反射表示部9aおよび透過表示部10aに示すように、液晶層1の液晶が垂直配向しているときには、偏光変換作用は弱く、明表示となる。

【0177】従って、反射表示部9a・9b、透過表示部10a・10bにおける配向変化を、液晶層1を挟持して配置されている表示面側の偏光板14とバックライト13側の偏光板15とによる直線偏光選択透過作用で、表示光の強度変化として表示に利用することで、明表示と暗表示とが可能になる。尚、前述のように、この場合、液晶層1の屈折率差の波長依存性を補償するため、あるいは、必要に応じて液晶層1で変調される明度の電圧依存性を変更するため、あるいは、表示の視野角を変更するため、図4に示すような、位相差補償板16・17が用いられていてもよい。

【0178】このように光学異方性を表示に利用する場合にも、液晶の初期配向状態は、特に限定されるものではなく、例えば、電圧無印加状態での液晶層1が、表示面に対して平行に配向した状態であってもよく、垂直に配向した状態であってもよい。前者の場合（即ち、電圧無印加状態での液晶配向が平行配向である場合）、液晶には、誘電率異方性が正の液晶を使用することができる。一方、後者の場合（即ち、電圧無印加状態での液晶配向が垂直配向である場合）、液晶としては、誘電率異方性が負の液晶を使用することができる。

【0179】このように、光学異方性を表示に利用する場合にも、液晶の初期配向状態は、特に限定されるものではないが、使用する液晶配向の形態に適した液晶層厚が得られるように、絶縁膜11の膜厚を調整することが有効である。

【0180】上記反射表示部9で暗表示を実現するためには、まず、偏光板14で直線偏光にした光を準備する。そして、必要に応じて位相差補償板16によって偏光状態を変化させ、透過表示部10よりも層厚が薄く設定された、反射表示部9の液晶層1で、さらに偏光状態

34

を変化させる。この時、理想的な暗表示に必要な条件は、結果として反射膜8上での偏光状態を、左右どちら廻りでもよい円偏光とすることである。また、同じ反射表示部9で理想的な明表示を実現するために必要な条件は、反射膜8上での偏光状態を直線偏光とすることである。そして、この暗表示と明表示との間で電氣的に液晶配向を制御できれば、表示の切り替えが可能になる。

【0181】つまり、暗表示を実現する場合に液晶層1に入射した光が反射膜8に到達するまでに液晶層1が光に対して与える位相差（反射膜8上での表示光の位相差）と、明表示を実現する場合に液晶層1に入射した光が反射膜8に到達するまでに液晶層1が光に対して与える位相差（反射膜8上での表示光の位相差）との間に、実質的に1/4波長（概ね90度）の差異があり、それを実現する液晶配向が、例えば電氣的に制御可能、即ち、暗表示における円偏光と明表示における直線偏光との間で制御可能であればよい。この時、明表示を実現する反射膜8上での直線偏光の偏光方位は任意の方位でよい。

【0182】また、透過表示部10では、偏光板15で直線偏光にした光を、その偏光状態を必要に応じて位相差補償板17で変化させ、次いで、反射表示部9よりも層厚が厚く設定された液晶層1で変化させ、さらに、必要に応じて位相差補償板16によって変化させて偏光板14から出射することで表示が行われる。

【0183】この場合、表示に利用するのは、偏光板14に入射する直前での偏光状態の変化である。従って、明表示を行う場合には、偏光板14に入射する直前での偏光状態を、偏光板14の透過軸方位の振動方向を有する直線偏光となるように調整すればよく、暗表示を行う場合には、偏光板14に入射する直前での偏光状態を、偏光板14の吸収軸方位の振動面を有する直線偏光となるように調整すればよい。

【0184】つまり、明表示を行う場合に透過表示部10の液晶層1を通過する光に与える位相差（液晶層1を出射する表示光の位相差）と、暗表示を行う場合に透過表示部10の液晶層1を通過する光に与える位相差（液晶層1を出射する表示光の位相差）との差が、実質的に1/2波長（概ね180度）となるように液晶層1の配向の変化を電圧の印加により電氣的に制御すれば、表示の切り替えを行うことが可能である。

【0185】ここで、1/2波長の位相制御とは、液晶層1側より偏光板14に入射する直線偏光の偏光方位を制御することに相当し、屈折率主軸が一様に平行に配向したリタデーションによる位相差の制御だけでなく、液晶層1の屈折率主軸が液晶配向の振じれに伴って振じれ、その配向の振じれの電圧による変化に伴って直線偏光の偏光方位が変化する旋光現象等も含む偏光変換作用である。これを実現する液晶層1の偏光変換作用は、位相差補償板16や位相差補償板17の適用も考慮した場

(19)

35

合には、一般の直交した偏光状態間での偏光変換作用である。

【0186】以上のような偏光状態の制御（光の位相制御）を実現する偏光変換作用を可能とする液晶配向は、基板4・5に平行（表示面に対して平行）かつ一様な平行配向（ホモジニアス配向）であってもよく、基板4・5に平行（表示面に対して平行）かつ基板4・5間（液晶層1を挟んで対向した上下基板間）で捩じれた配向（ツイスト配向）であってもよく、また、基板4・5に垂直（表示面に対して垂直）な垂直配向（ホメオトロピック配向）であってもよい。さらに、液晶層1の一方の界面が平行配向で、他方が垂直配向であるハイブリッド配向等も利用可能である。

【0187】この場合、上記ツイスト配向としては、具体的には、上記基板4・5間で60度以上、100度以下に設定されているか、あるいは、0度以上、40度以下に設定されていることが望ましい。この理由は、透過表示部10と反射表示部9とでラビング方位を変更しなくても、反射表示部9に適した条件と透過表示部10に適した条件とを両立させることが可能となるためである。

【0188】液晶表示装置を量産する場合、最も好ましい液晶層1の光学設計としては、液晶層1に印加する駆動電圧の範囲の上限と下限との間で、表示明度（反射率または透過率）が単調増加または単調減少するように変化させる設計である。

【0189】以上の駆動の条件を考慮する場合、最も単純な液晶層1の光学設計は、表示面に実質的に垂直に配向した液晶と、表示面に実質的に平行に配向した液晶との間で、表示明度が単調増加または単調減少するように表示が制御される電気光学特性が達成されるような設計である。

【0190】この場合、特に、平行配向膜を使用して、電圧無印加での液晶配向として表示面に平行な液晶配向を実現した場合には、反射表示に適した条件と透過表示に適した条件とが明確に存在する。そこで、この条件を、いわゆる、Jones マトリクス法による計算によって求め、ツイスト角の適切な範囲を求めた。

【0191】この結果、反射表示で良好な表示を得るためには、ツイスト角が0度以上、100度以下に設定されている必要があることが明らかになった。

【0192】つまり、まず、本願発明者等は、反射表示において良好な表示を実現する液晶層1では、偏光変換作用を有する液晶配向（平行配向膜を使用した場合には実質的に電圧無印加の場合の液晶配向に等しい）において、円偏光を直線偏光に効率よく変換する作用が必要であることを見出し、これを評価するために、液晶層1に円偏光を入射した場合の反射率を上記計算法によって求めた。尚、計算は、光が、偏光板14、90度の位相差を与える位相差補償板16、液晶層1、反射膜8の順

36

に液晶セル200に入射し、これを逆に反射膜8から偏光板14までを伝播して出射した光の反射率を求めた。

【0193】その結果、液晶層1のツイスト角毎に液晶層1の液晶の屈折率差（ Δn ）と液晶層厚（ d ）との積（ $\Delta n \cdot d$ ）を調整することにより、ツイスト角が0度以上、70度以下の範囲内では、円偏光を完全な直線偏光に変換することが可能であることが明らかとなった。また、70度を越えて100度までの範囲内では、円偏光を完全な直線偏光にすることはできないが、良好な表示は可能であることを見出した。そして、ツイスト角が70度までの反射率の、可視波長における最大値を100%とした場合には、ツイスト角毎に液晶層1の $\Delta n \cdot d$ を調整することにより、特定の波長における、ツイスト角が80度での反射率は97%、ツイスト角が90度での反射率は83%、ツイスト角が100度での反射率は72%となり、良好な反射率を得ることができる。しかしながら、ツイスト角が100度を越えると、例えばツイスト角が110度での反射率は54%、ツイスト角が120度での反射率は37%となり、円偏光を直線偏光に効率良く偏光することは不可能となる。つまり、反射表示部9における液晶層1では、ツイスト角を、0度以上、100度以下の範囲内に設定することが必要である。

【0194】尚、上記の説明では、反射表示部9における液晶層1の偏光変換作用を評価するために円偏光を計算に用いたが、実際の表示においては、反射表示部9の液晶層1に必ずしも円偏光を入射させる必要はなく、液晶層1を上述したように設計し、該液晶層1に直線偏光を入射させても、反射表示部9で良好な表示を得ることができる。

【0195】一方、透過表示部10で良好な表示を得るためには、液晶配向が、ツイスト角が小さい（0度以上、40度以下）配向であるか、あるいは、ツイスト角が大きい（60度以上、110度以下）配向である必要がある。

【0196】透過表示部10で良好な表示を得るために必要な偏光変換作用は、基本的な光学作用（第1の条件）と、この基本的な光学作用（第1の条件）と反射表示部9との関連によって決まる現実的な光学作用（第2の条件）とを満たす必要がある。

【0197】その理由は、例えば、上記第1の条件の場合、偏光変換作用を有する液晶配向（平行配向膜を使用した場合には、実質的に電圧無印加の場合の配向に等しい）において、透過表示部10における液晶層1では、ある偏光（直線偏光、円偏光、あるいは楕円偏光であって、偏光状態が指定された偏光）を、効率良く、それに直交する偏光（直線偏光の場合は光の振動電界が含まれる面が直交する直線偏光、円偏光の場合は回転方向の反転した円偏光、楕円偏光の場合は楕円主軸方位が直交した同じ楕円率の楕円偏光で、回転方向が反転した楕円偏

(20)

37

光)に変換する作用を必要とするためである。

【0198】そこで、本願発明者等は、透過表示部10に必要な性質として上記の作用を評価するために、偏光変換作用を上記計算法(Jonesマトリクス法)によって求めたが、このために必要なツイスト角の範囲に反しては、特に制限はないことが明らかとなった。

【0199】また、上記第2の条件は、本発明においては、反射表示部9と透過表示部10とで共通の表示面側の光学フィルム(偏光板14および位相差補償板16)を使用するために生じる制約である。反射表示部9および透過表示部10における光学フィルムは、反射表示を良好に行うように設定されている。そして、液晶表示装置の表示面と逆の面には、異なる光学フィルムの設定が可能であるが、この光学フィルムは、透過表示部10の表示を、表示面側の光学フィルムである上記偏光板14および位相差補償板16と、透過表示部10側の液晶層1と協働して良好にするような配置に設定することが好ましい。このような設定を行うためには、透過表示部10における液晶層1の偏光変換作用は、単に、上記第1の条件を満たすだけではなく、円偏光を逆廻りの円偏光に良好に変換できること、あるいは、直線偏光を直交する直線偏光に良好に変換できることが重要である。

【0200】そこで、透過表示部10における液晶層1に対する、上記第2の条件を満たす具体的な条件を評価するために、液晶層1に円偏光を入射したときに、逆廻りの円偏光になる光の強度を上記の計算法によって求めた。尚、計算は、光が、第1の偏光板としての偏光板15、90度の位相差を与える第1の位相差補償板としての位相差補償板17、液晶層1、90度の位相差を与える第1の位相差補償板と直交した遅軸軸を有する第2の位相差補償板としての位相差補償板16、上記第1の偏光板と直交する第2の偏光板としての偏光板14の順に伝播した場合の透過率を求めた。

【0201】この結果、本願発明者等は、ツイスト角毎に液晶層1の $\Delta n \cdot d$ を調整すると、ツイスト角が0度以上、40度以下の範囲内にあるときには、円偏光が逆廻りの円偏光に良好に変換されることを見出した。具体的には、ツイスト角0度のときの可視波長における光の透過率を100%とした場合、ツイスト角が30度のときの光の透過率は88.6%、ツイスト角が40度のときの光の透過率は80.8%、ツイスト角が50度のときの光の透過率は72.0%、ツイスト角が60度のときの光の透過率は62.4%となり、円偏光を逆廻りの円偏光に変換する偏光変換作用を透過率で評価した場合、透過率はツイスト角の増大とともに低下する。このため、ツイスト角の上限は、上記の結果から、40程度に定めることが適当であるとの結論を得た。

【0202】一方、直線偏光を直交する直線偏光に効率良く変換する透過表示部10のツイスト角の設定は、光の波長を一つの波長に限定した場合には、ツイスト角が

38

0度以上の任意のツイスト角で、十分に効率の良い透過率を実現できる。しかし、可視波長の広い領域で高い透過率を得るには、ツイスト角に最適値が存在する。具体的には、ツイスト角を変更して、可視波長範囲の中心波長である550nmが最大透過率となるように液晶層1の $\Delta n \cdot d$ を調整し、550nmの透過率を100%としたときに、90%以上の透過率が得られる波長の上限と下限とを除いた波長幅を求めた。尚、透過率の計算は、光が、上記第1の偏光板としての偏光板15、液晶層1、第1の偏光板と直交する第2の偏光板としての偏光板14を通過するとき、液晶層1の層厚方向の中央にある液晶配向が、偏光板14・15の透過軸とは45度の角をなすように配置し、そのときの透過率を求めている。

【0203】この結果、ツイスト角が0度のときの波長幅(波長範囲)は230nm、ツイスト角が10度のときの波長幅は235nm、ツイスト角が20度のときの波長幅は240nm、ツイスト角が30度のときの波長幅は245nm、ツイスト角が40度のときの波長幅は250nm、ツイスト角が50度のときの波長幅は255nm、ツイスト角が60度のときの波長幅は265nm、ツイスト角が70度のときの波長幅は280nm、ツイスト角が80度のときの波長幅は310nm、ツイスト角が90度のときの波長幅は330nm、ツイスト角が100度のときの波長幅は305nm、ツイスト角が110度のときの波長幅は255nm、ツイスト角が120度のときの波長幅は210nmとなった。

【0204】以上のような検討から、ツイスト角が60度以上、110度以下の範囲内で高い透過率が広い波長幅(波長範囲)で実現し、良好な偏光変換作用が実現され、良好な表示が可能となることが判った。従って、以上の円偏光に対する偏光変換作用および直線偏光に対する偏光変換作用から、上記第2の条件を満たす透過表示部10の液晶のツイスト角は、0度以上、40度以下の範囲内、または、60度以上、110度以下の範囲内に限定される。

【0205】以上のようにして、反射表示部9には0度以上、100度以下の範囲内、透過表示部10には0度以上、40度以下の範囲内、または、60度以上、110度以下の範囲内のツイスト角が良好な表示を与えることが明らかとなった。つまり、本発明の実施の形態の一例として、反射表示部9と透過表示部10とで共に良好な表示を得るためのツイスト角としては、0度以上、40度以下の範囲内、あるいは、60度以上、100度以下の範囲内が適当である。

【0206】尚、以下に示す実施例において、反射表示部9と透過表示部10とにおける液晶層1のツイスト角が等しい例(実施例2～実施例9、および実施例11)においては、ツイスト角が0度で円偏光を使用する典型的な例は、実施例11であり(液晶配向は垂直配向)、

(21)

39

ツイスト角が0度で直線偏光を使用する典型的な例は実施例3（位相差補償板により良好な明表示となるように調整している）である。また、ツイスト角が70度付近で直線偏光を使用する典型的な例は、実施例5（位相差補償板により良好な明表示となるように調整している）である。

【0207】上述した検討によれば、反射表示部9と透過表示部10とで、ともに良好な表示を得るための液晶層1のツイスト角は、0度以上、40度以下の範囲内、または、60度以上、100度以下の範囲内となる。

【0208】以上の説明においては、ツイスト角の大きさを正の符号に関してのみ説明したが、絶対値が同じで負の符号（ツイスト方向が逆に振じれているもの）に関しても、同様の議論が有効であることは言うまでもない。

【0209】ツイスト角を小さく設定する場合、何れの場合にも、偏光状態の変化が屈折率差（ Δn ）と液晶層厚（ d ）との積（ $\Delta n \cdot d$ ）の関数になり、しかも、反射表示部9では入射光が液晶層1を往復し、透過表示部10では入射光が液晶層1を一度だけ通過することから、透過表示部10における液晶層厚は反射表示部9における液晶層厚に比して厚く設定されることが望ましい。

【0210】尚、通常の旋光を利用するTN液晶表示装置においても、液晶層厚が薄い場合には、旋光とリタデーションによる偏光状態の変化とが区別できない状態になり、一般的には楕円偏光を表示に利用するため、上記TN液晶表示装置において用いられる旋光を、上述した偏光変換作用を用いた明表示および暗表示に用いることができることは言うまでもない。本発明における偏光変換作用には、これら旋光による透過光強度の変調も含まれる。

【0211】さらに、上記偏光変換作用において、偏光状態を変化させ得る液晶配向の変化には、上述したように、液晶の配向状態が基板4・5に平行であるか垂直であるかを制御するもののみならず、表面安定化強誘電性液晶や反強誘電性液晶のように、液晶が、基板4・5にほぼ平行な配向方位を保ったまま配向方向のみが変化するものや、ネマティック液晶を利用し、電極構造を変更して液晶の配向方向を表示面に平行な面内に保ったまま配向方位を変化させるものも含まれる。

【0212】また、上記の液晶表示装置において、偏光板14・15の設置方位（貼付方位）は、適宜設定することができる。例えば、反射表示部9に合わせて偏光板14の設置方位を設定すれば、必然的に、透過表示部10を透過する表示光に対しても同じ偏光板14が作用するため、該偏光板14の設置方位に合わせて偏光板15の設置方位を定めればよい。

【0213】以上のように、振じれを持たない液晶配向を表示に用いる場合、反射表示部9が、例えば暗表示を

40

示すときに、透過表示部10も、同様に、例えば暗表示を示した。しかしながら、例えば、偏光板14の設置方位はそのまま偏光板15の設置方位を90度変更すると、反射表示部9と透過表示部10とで表示の反転が起こる。つまり、そのままでは、良好な表示が得られない。そこで、このような表示の反転を防止するためには、偏光板15の設置方位を元に戻すか、あるいは、反射表示部9と透過表示部10とに各々独立した電極を与えて、電氣的駆動そのものを反射表示部9または透過表示部10の一方のみで反転させて表示の明暗を一致させてもよい。

【0214】次に、図4に示す液晶表示装置における反射表示部9および透過表示部10での表示原理についてさらに詳細に説明する。

【0215】まず、反射表示部9での表示原理について以下に説明する。尚、説明を簡略化するため、以下の説明では位相差補償板16・17を用いることなく、また、液晶層1の液晶配向は、反射表示部9bおよび透過表示部10bで振じれを有していないものとする。さらに、波長550nmの光が液晶層1を1度だけ透過する場合に、反射表示部9b、透過表示部10bが、各々、1/4波長、1/2波長の位相差を有するように、反射表示部9および透過表示部10の層厚が調整されているものとし、液晶組成物は正の誘電率異方性を有し、電圧無印加の場合の液晶配向は基板4・5に対し概ね平行であり、その配向方位は偏光板14の吸収軸方位に対し、45度の角度をなしているものとする。

【0216】この場合、電圧無印加状態における反射表示部9および透過表示部10での液晶配向は、反射表示部9bおよび透過表示部10bに示す液晶配向となり、電圧の印加によって変化した、反射表示部9および透過表示部10での液晶配向は、反射表示部9aおよび透過表示部10aに示す液晶配向となる。

【0217】上記反射表示部9bでは、液晶組成物の屈折率差（ Δn ）と液晶層厚（ d ）との積（ $\Delta n \cdot d$ ）は、1/4波長条件が成立している。このため、周囲光は入射の際、偏光板14で直線偏光となり、さらに液晶層1のリタデーションによって、反射膜8に到達するときは円偏光となる。このとき、入射光は、反射膜8で進行方向が反転し、円偏光は振動電界の回転方向を保存して進行方向のみが反転するために、入射時の偏光に対して直交した円偏光、つまり、左右が反転した円偏光になる。この円偏光は、再び反射表示部9bの液晶層1を通過して偏光板14の吸収軸方位と平行な直線偏光になり、偏光板14によって吸収され、暗表示となる。

【0218】また、このとき、透過表示部10bでは、液晶組成物の屈折率差（ Δn ）と液晶層厚（ d ）との積（ $\Delta n \cdot d$ ）は1/2波長条件が成立している。このため、液晶層1は、入射した直線偏光の振動面の方角を液晶配向方向に対して線対称に変換する作用を有してい

(22)

41

る。従って、透過表示部10bへの光の入射側の偏光板15の吸収軸方位は、液晶層1の上述した作用を受けて、偏光板14を通過する光が偏光板14によって吸収されて暗表示となるように、偏光板14および偏光板15の透過軸方位と平行になるように決定される。

【0219】このように、偏光板14および偏光板15が、それらの透過軸方位が平行、かつ、該透過軸方位から液晶配向が45度の角度をなすように配置されると、反射表示部9b、透過表示部10bが共に暗表示になることが判った。

【0220】次に、上記反射表示部9bおよび透過表示部10bに示す電圧無印加状態（液晶の初期配向状態）から、電極6および電極7に電位差を与えることにより、液晶の配向状態を、反射表示部9aおよび透過表示部10aに示すように、表示面に対してほぼ垂直に変化させた場合の作用について以下に説明する。

【0221】この場合、反射表示部9aでは、周囲光が偏光板14によって直線偏光になり、液晶層1はその直線偏光に対してリタデーションを持たないため、入射光は、偏光状態が変化することなく反射膜8に到達し、さらに進行方向が反転した後、液晶層1を再び通過し、偏光板14の吸収軸方位に直交した直線偏光の方位を保ったまま偏光板14から出射する。

【0222】また、透過表示部10aにおいても、反射表示部9aと同様に、入射光が偏光板15によって直線偏光になり、その直線偏光の方位を概ね維持したまま偏光板14を通り抜ける。

【0223】以上のような光学異方性による偏光変換作用を表示に利用する場合、この偏光変換作用の量は、例えば、液晶が平行配向していて液晶層1に電圧が印加されていない場合には、液晶層1の配向のツイスト角と、液晶層厚（d）と液晶組成物の屈折率差（ Δn ）との積（ $\Delta n \cdot d$ ）とで決定される。このため、本発明のように透過表示部10が反射表示部9よりも厚い液晶層厚を有することは、透過光および反射光を表示に利用する液晶表示装置において、表示の明度およびコントラスト比を、反射表示部9および透過表示部10で共に両立させるために有効である。尚、ツイスト角は、反射表示部9と透過表示部10とで各々異なっても構わない。

【0224】また、上記液晶表示装置が、位相差補償板16・17を備えている場合、可視光域の複数の波長の光に対して、十分な明度とコントラスト比とを確保することができ、この結果、さらに良好な表示が実現可能である。

【0225】また、液晶層1の液晶組成物や配向が上記の説明と同様であっても、位相差補償板16・17の作用によって、上記の表示の変化を反転させることが可能である。つまり、例えば位相差補償板16・17として1/4波長板を用いれば、反射表示部9bでは、周囲光は、位相差補償板16によって、液晶層1に入射の際に

42

円偏光になり、さらに、液晶層1の光学異方性による偏光変換作用によって、反射膜8に到達するときは直線偏光になり、反射膜8で進行方向が反転した後、偏光板14の透過成分に再び変換されて偏光板14から出射されることから、明表示になり、液晶配向が、反射表示部9aに示すように変化した場合には、周囲光は、円偏光のまま反射膜8に到達するため暗表示になる。

【0226】また、上記の説明では、電極6と電極7との電位差の増加に伴って、暗表示から明表示へと表示が変化する場合について説明したが、該表示の変化は、これに限定されるものではなく、例えば、前述したように、液晶層1に用いる液晶組成物の誘電率異方性を負にし、液晶の初期配向状態を垂直配向とすることで、反転することができる。

【0227】ここで、液晶の初期配向状態を垂直配向に設定する場合には、初期配向の偏光変換作用が液晶層厚の作製精度に大きく影響されることがないという技術的特徴を備えている。従って、この特徴を生かすために、表示品位を大きく左右する黒表示が安定するように、初期配向状態を黒表示に割り当てることは、量産性の高い手段となり得る。特にこれを実現するには、垂直に配向した液晶層1の偏光変換作用がほぼ消失した状態で表示を黒にする必要があり、位相差補償板16には、良好な円偏光化作用が必要である。つまり、位相差補償板16としては、可能な限り広い波長で円偏光となるような構成を有していることが重要である。

【0228】また、透過表示部10は、例えば、位相差補償板17と位相差補償板16とが直交する遅相軸方位を有するように配置され、かつ、偏光板14と偏光板15とが、互いに直交する吸収軸方位を有するように配置されている場合に、透過表示部10bに示す液晶配向で明表示、透過表示部10aに示す液晶配向で暗表示となる。

【0229】液晶層1の配向が、平行配向、垂直配向の何れの場合であっても、本発明にかかる液晶表示装置において、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層厚を変化させた場合、反射表示部9と透過表示部10とで、明度とコントラスト比とを両立させるためには、上述したように、反射表示部9では、表示面側から液晶層1を通して入射した光が再び液晶層1を通して表示面側に出射することにより表示を行い、透過表示部10では、背面側（バックライト13側）から入射した光が液晶層1を一度だけ通過して表示面側に出射することにより表示を行うときに、透過表示部10における液晶層厚が、反射表示部9における液晶層厚よりも厚く設定され、その結果として、前述の条件を満足することが有効である。

【0230】以下、本実施の形態に係る液晶表示装置のうち、偏光板14・15を使用して液晶層1の偏光変換作用による偏光状態の変化を表示に利用する液晶表示装置について、図4～図8を参照して、具体的な実施例お

(23)

43

よび比較例を挙げて説明するが、本実施の形態に係る液晶表示装置は、以下の実施例により何ら限定されるものではない。

【0231】〔実施例2～実施例4〕実施例2～実施例4では、実施例1の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、透過表示部10が7.5 μ m、反射表示部9が4.5 μ mの液晶層厚(d)を有している液晶注入用の液晶セルを作製した。つまり、実施例2～実施例4においても、透過表示部10には感光樹脂が残存せず、反射表示部9では、該感光樹脂が3 μ mの層厚に形成されるように絶縁膜11をパターン形成することにより、反射表示部9よりも透過表示部10の方が液晶層厚が厚くなるように設定した。但し、実施例2～実施例4では、図4に示すように、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とが電氣的に絶縁されていて、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とに、外部から別々に電圧が印加されるように電極パターンを作製した。

【0232】さらに、実施例2～実施例4では、上記液晶注入用の液晶セルに、カイラル剤を含まない液晶組成物の屈折率差(Δn)が0.065であり、正の誘電率異方性を有する液晶組成物を、真空注入法によって導入することにより、液晶層1を形成した。

【0233】そして、このようにして得られた液晶セルにおける各電極基板の外側に、位相差補償板16・17および偏光板14・15を貼付して液晶表示装置を作製した。このとき、実施例2～4では、位相差補償板17を2枚の位相差補償板で構成し、位相差補償板16を、実施例3では1枚の位相差補償板で構成し、実施例2・4では2枚の位相差補償板で構成した。これら位相差補償板16・17および偏光板14・15の貼付方位は、液晶の配向方向(配向方位)に対応して決定した。

【0234】また、実施例2では、液晶配向はホモジニアス配向とし、表示には、NB(ノーマリーブラック)モードを用いた。実施例3では、液晶配向はホモジニアス配向とし、表示には、NW(ノーマリーホワイト)モードを用いた。そして、実施例4では、これらを混合(反射表示にNBモードを使用し、透過表示にNWモードを使用)したものを用いた。

【0235】但し、電圧を印加しないときに液晶が表示面に平行に配向するように、上記実施例2～実施例4では、配向膜2・3に、平行配向性の配向膜を用いると共に、配向膜2・3のラビング交差角を180度に設定して配向処理を行った。

【0236】ここで、ラビング交差角とは、図5に示すように、液晶注入用の液晶セルにおいて、液晶層1を挟持する一対の電極基板のうち、観察者側基板である電極基板における配向膜2(即ち、基板4側の配向膜2)の配向処理方位であるラビング方位Xを基準にして、他方の電極基板における配向膜3(即ち、基板5側の配向膜

44

3)の配向処理方位であるラビング方位Yを反時計回りに測定した角度と定義する。

【0237】配向処理された配向膜2・3によって挟持されている液晶層1における液晶分子の配向状態は、電界、磁界等が存在しない場合、配向膜2・3の配向性と、液晶に固有のツイストを与えるカイラル添加剤の添加量と、ラビング交差角とによって決定される。

【0238】ラビング交差角が例えば180度のとき、カイラル添加剤が混入されていない液晶組成物は、ツイストすることなく配向する。また、カイラル添加剤が例えば液晶に左捻じれのツイストを誘起する場合には、カイラル添加剤の添加量が、ある一定量に達するまでは液晶層1はツイストせずに配向し、ある一定量を越えると180度左巻きにツイスト配向(180度左ツイスト配向)する。そして、上記カイラル添加剤の添加量をさらに増加すると、カイラル添加剤の増加にしたがって、180度の整数倍だけのツイストが実現する。

【0239】従って、本実施の形態において、上述したラビング交差角(180度)によって実現する配向膜3上の液晶の配向方位は、液晶層1の上側の電極基板に配された配向膜2のラビング方位Xをx度とする場合には、カイラル添加剤を添加しない場合にはx度、カイラル添加剤を増量して上下の電極基板間で180度左にツイストしている場合には、(180+x)度と表現することとする。

【0240】尚、このような配向処理において、配向膜2・3が、液晶を配向膜面に対して平行に配向させるいわゆる平行配向膜であり、カイラル添加剤が混入されていない、誘電率異方性が正のネマティック液晶を用いる場合には、液晶分子は、電圧を印加しない場合には、液晶層1を挟む上下の電極基板にほぼ平行で捻じれない配向(即ち、ホモジニアス配向)状態をとり、電圧の印加に伴って、液晶層1の層厚方向中央部の液晶から電圧に応じて配向変化が生じる。

【0241】表1に、実施例2～実施例4で得られた各液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置(即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位)を各々の例において共通の方位の基準を用いて示す。

【0242】尚、表1に示す光学配置は、観察者が表示面を観察するときの、表示面での各々の光学要素配置であり、位相差補償板16あるいは位相差補償板17が複数の位相差補償板によって構成されている場合には、上記位相差補償板16・17を構成する各位相差補償板は、観察者側からの実際の配置の順に記載している。

【0243】また、液晶層1はツイストしない配向をとっているため、電圧無印加時の液晶層1全体の配向方位(液晶分子長軸の配向方位)を記載しているが、この配向方位は、基板4側の配向膜2に施された配向処理の方

(24)

45

位である。

【0244】尚、各々の方位は、表示面上に任意にとつた基準方位からの方位を度の単位で表し、各位相差補償板のリタデーション（即ち、位相差補償板の面内の屈折*

46

* 率差と厚みとの積）は波長550nmの単色光に対する値をnm単位で示す。

【0245】

【表1】

| | | | 実施例 2 | 実施例 3 | 実施例 4 |
|-----------------------|------------|--------------|-------|-------|-------|
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | 0 | 0 |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | 1 5 | 1 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | 2 7 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 6 5 | なし | 1 6 5 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | なし | 1 3 5 |
| 液晶層 1 | | 配向方位 (度) | 7 5 | 7 5 | 7 5 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 6 5 | 1 6 5 | 1 6 5 |
| | | リタデーション (nm) | 7 0 | 2 2 0 | 9 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 3 5 | 1 3 5 | 1 0 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | 2 7 0 |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 6 0 | 6 0 | 9 0 |

【0246】また、上記実施例2、実施例3、実施例4で得られた各液晶表示装置の表示特性を、各々、図6、図7、図8に示す。尚、これらの表示特性は、何れも、実施例1と同様の方法により測定したものであり、上記各図において、横軸は印加電圧の実効値を示し、縦軸は明度（反射率または透過率）を示す。また、偏光板14・15が共に貼付されていない透過表示部10の透過率を透過率100%とし、偏光板14を貼付する前の反射表示部9の反射率を反射率100%とする。

【0247】図6において、曲線211は、実施例2で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線212は、実施例2で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0248】図6に示すように、実施例2では、印加電圧が1V～2Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って反射率、透過率が共に上昇している。また、印加電圧が1Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表示部10の透過率は2%であり、印加電圧が2Vのときの反射表示部9の反射率および透過表示部10の透過率は共に40%であった。

【0249】また、図7において、曲線221は、実施例3で得られた液晶表示装置における電極6と電極7と

の間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線222は、実施例3で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0250】図7に示すように、実施例3では、印加電圧が1V～2Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って反射率、透過率が共に減少している。また、印加電圧が1Vのときの反射表示部9の反射率および透過表示部10の透過率は共に40%であり、印加電圧が2Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表示部10の透過率は2%であった。

【0251】また、図8において、曲線231は、実施例4で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線232は、実施例4で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0252】図8に示すように、実施例4では、印加電圧が1V～2Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って反射率が上昇する一方、透過率は減少している。また、印加電圧が1Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表示部10の透過率は40%であり、印加電圧が2Vのときの反射表示部9の反射率は40%、透過表示部10の透過率は2%であった。

(25)

47

【0253】以上のように、上記実施例2～実施例4で得られた液晶表示装置は、何れも、該液晶表示装置への印加電圧の変化に伴って、透過率並びに反射率が変化するものであり、反射表示と透過表示とが共に可能であった。

【0254】さらに、目視観察を実施したところ、実施例2および実施例3においては、反射表示部9における電極7と透過表示部10における電極7とに対して同一の電圧を印加することにより、電極6と電極7とによって液晶層1に加えられる電圧を反射表示部9と透過表示部10とで同様に保って表示を行っていることから、反射表示部9と透過表示部10とで明暗の変化が同様であり、表示の明暗の反転が生じないことを確認した。また、この表示の際に、周囲光の強度を観察途中で変化させても表示内容の変化は見られなかった。つまり、反射表示部9が暗表示のときに透過表示部10も暗表示となり、反射表示部9が明表示のときに透過表示部10も明表示となった。このため、前記図1に記載のように反射表示部9と透過表示部10とに同一の電極7を用いて駆動した場合においても表示の反転は生じなかった。

【0255】これに対し、実施例4においては、実施例2および実施例3と同様に電圧を印加した場合、つまり、1Vの電圧を印加した場合、透過表示部10は明表示となり、反射表示部9は暗表示となった。また、2Vの電圧を印加した場合、透過表示部10は暗表示となり、反射表示部9は明表示となった。このため、透過表示部10と反射表示部9とでは、表示の明暗が反転した。この反転のため、周囲光の弱い環境で表示を行い、主に透過表示部10を観察している場合に周囲光を強くして反射表示を行うと、表示の明暗が反転し、表示内容の確認に困難を生じた。このことから、実施例4に示すように、反射表示部9における電極7と透過表示部10における電極7とに対して同一の電圧を印加した場合、NBとNWとの混合モードとすると、反射表示部9と透過表示部10との表示の反転が大きく、視認性を悪化させることが確認された。

【0256】一方、実施例4において、反射表示部9が明表示のときに同時に透過表示部10も明表示となり、反射表示部9が暗表示のときに同時に透過表示部10も暗表示となるように、反射表示部9における電極7と透過表示部10における電極7とに対して異なる電圧を印加、つまり、電極6・7（配向機構）により反射表示部9に、該反射表示部9が暗表示を示す電圧（1V）を印加するときには、透過表示部10には、該透過表示部10が暗表示となる電圧（2V）を印加し、反射表示部9に、該反射表示部9が明表示となる電圧（2V）を印加するときには、透過表示部10には、該透過表示部10が明表示となる電圧（1V）を印加することで、表示の明暗の反転が解消し、実施例2および実施例3と同様の良好な表示状態が得られた。

48

【0257】以上のことから、上記実施例2～実施例4の各液晶表示装置は、何れも、反射表示部9に対しても透過表示部10に対しても共に明表示の明度とコントラスト比とを両立することができると共に、反射表示部9と透過表示部10とで表示の明暗を一致させることができ、視認性に優れた表示を実現することができることが判る。また、上記実施例2～実施例4の各液晶表示装置は、何れも、透過表示部10におけるコントラスト比が反射表示部9におけるコントラスト比を上回ることから、より一層表示品位を高め、良好な表示を行うことができることが判る。

【0258】次に、本実施の形態に係る液晶表示装置のうち、液晶層1のツイスト配向による液晶層1の偏光変換作用を表示に利用する液晶表示装置について、図9及び図10を参照して、具体的な実施例および比較例を挙げて説明するが、本実施の形態に係る液晶表示装置は、以下の実施例により何ら限定されるものではない。

【0259】〔実施例5〕本実施例では、実施例1の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、透過表示部10が7.5 μ m、反射表示部9が4.5 μ mの液晶層厚を有している液晶注入用の液晶セルを作製した。つまり、本実施例においても、透過表示部10には感光樹脂が残存せず、反射表示部9では、該感光樹脂が3 μ mの層厚に形成されるように絶縁膜11をパターン形成することにより、反射表示部9よりも透過表示部10の方が液晶層厚が厚くなるように設定した。

【0260】但し、本実施例では、実施例2～4と同様、図4に示すように、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とが電氣的に絶縁されていて、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とに、外部から別々に電圧が印加されるように電極パターンを作製した。

【0261】また、上記の液晶セルにおける各電極基板の外側には、位相差補償板16・17および偏光板14・15を貼付した。尚、本実施例では、位相差補償板17を1枚の位相差補償板で構成し、位相差補償板16を2枚の位相差補償板で構成した。これら位相差補償板16・17および偏光板14・15の貼付方位は、液晶の配向方向（配向方位）に対応して決定した。

【0262】本実施例では、液晶層1のツイスト配向（液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角）が70度となるように、液晶表示装置を作製した。具体的には、配向膜2・3に、電圧を印加しないときの液晶配向が平行配向となるように、平行配向性の配向膜を用い、そのラビング交差角が250度となるようにラビング処理を施すことにより、配向処理を行った。尚、ラビング交差角は、前述の定義に従うものとする。そして、上記液晶注入用の液晶セルにおける電極基板間に、屈折率差（ Δn ）が0.065の正の誘電率異方性を有する液晶組成物を真空注入法によって導入することにより、液晶層1を形成

(26)

49

した。このような配向処理と液晶組成物に添加したカイラル添加剤の作用により、上述したように、液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角）を70度とすることができる。このように配向させられた液晶層1は、電圧の印加に伴って、液晶層1の層厚方向中央部の液晶から電圧に応じて配向変化が生じる。

【0263】表2に、本実施例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0264】〔実施例6〕本実施例でも、実施例5と同様、実施例1の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、透過表示部10が7.5 μ m、反射表示部9が4.5 μ mの液晶層厚（d）を有している液晶注入用の液晶セルを作製した。また、図4に示すように、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とが電気的に絶縁されていて、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とに、外部から別々に電圧が印加されるように電極パターンを作製した。

【0265】上記の液晶セルにおける各電極基板の外側には、位相差補償板16・17および偏光板14・15を貼付した。尚、本実施例では、位相差補償板16および位相差補償板17に、各々、1枚の位相差補償板を用いた。これら位相差補償板16・17および偏光板14・15の貼付方位は、液晶の配向方向（配向方位）に対応して決定した。

【0266】本実施例では、液晶層1のツイスト配向（液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角））が90度となるように、液晶表示装置を作製した。具体的には、配向膜2・3に、電圧を印加しないときの液晶配向が平行配向となるように、平行配向性の配向膜を用い、そのラビング交差角が270度となるようにラビング処理を施すことにより、配向処理を行った。尚、ラビング交差角は、前述の定義に従うものとする。そして、上記液晶注入用の液晶セルにおける電極基板間に、屈折率差（ Δn ）が0.065の正の誘電率異方性を有する液晶組成物を真空注入法によって導入することにより、液晶層1

50

を形成した。このような配向処理と液晶組成物に添加したカイラル添加剤の作用により、上述したように、液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角）を90度とすることができる。このように配向させられた液晶層1は、電圧の印加に伴って、液晶層1の層厚方向中央部の液晶から電圧に応じて配向変化が生じる。

【0267】表2に、本実施例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0268】尚、表2に示す光学配置は、観察者が表示面を観察するときの、表示面での各々の光学要素配置であり、位相差補償板16あるいは位相差補償板17が複数の位相差補償板によって構成されている場合には、上記位相差補償板16・17を構成する各位相差補償板は、観察者側からの実際の配置の順に記載している。

【0269】また、液晶層1の配向方位（液晶分子長軸の配向方位）は、基板4側では、基板4側の配向膜2に施されたラビング処理の方位に等しく、基板5側では、基板5側の配向膜3に施されたラビング処理の方位に等しい。但し、配向膜2に接する液晶の配向方位を配向膜3側まで追跡した場合には、左90度ツイスト配向をしている。このように液晶配向を追跡した場合には、配向膜2へのラビング処理方位を基板4側の配向方位（以下、基板4配向方位と略記する）と考えた場合には、配向膜3のラビング方位は、液晶の配向をツイストにしたがって追跡した方位とは180度反転した方位となる。以下、基板5側の配向方位（以下、基板5配向方位と略記する）を、基板4配向方位から液晶の配向をツイストにしたがって追跡した基板5上の液晶配向として定義する。

【0270】尚、表2における各々の方位は、表示面上に任意にとった基準方位からの方位を度の単位で表し、各位相差補償板のリタデーションは波長550nmの単色光に対する値をnm単位で示す。

【0271】

【表2】

(27)

51

| | | | 実施例 5 | 実施例 6 |
|-----------------------|------------|---------------|-------|-------|
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | 0 |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 8 | 1 2 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 1 3 5 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 2 6 | なし |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | なし |
| 液晶層 1 | | 基板 4 配向方位 (度) | 1 6 | - 1 1 |
| | | 基板 5 配向方位 (度) | 8 6 | 7 9 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 4 | 1 3 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 6 0 | 2 6 0 |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 1 5 2 | 9 0 |

52

【0272】また、上記実施例5、実施例6で得られた各液晶表示装置の表示特性を、各々、図9、図10に示す。尚、これらの表示特性は、何れも、実施例1と同様の方法により測定したものであり、上記各図において、横軸は印加電圧の実効値を示し、縦軸は明度（反射率または透過率）を示す。また、偏光板14・15が共に貼付されていない透過表示部10の透過率を透過率100%とし、偏光板14を貼付する前の反射表示部9の反射率を反射率100%とする。

【0273】図9において、曲線241は、実施例5で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線242は、実施例5で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0274】図9に示すように、実施例5では、印加電圧が1.2V以上の区間では、印加電圧の上昇に伴って反射率、透過率が共に上昇している。また、印加電圧が1Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表示部10の透過率は2%であり、印加電圧が4Vのときの反射表示部9の反射率は41%、透過表示部10の透過率は40%であった。

【0275】また、図10において、曲線251は、実施例6で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線252は、実施例6で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0276】図10に示すように、実施例6でも、実施例5同様、印加電圧が1.2V以上の区間では、印加電圧の上昇に伴って反射率、透過率が共に上昇している。また、実施例6では、印加電圧が1Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表示部10の透過率は2%であり、印加電圧が4Vのときの反射表示部9の反射率は35%、透過表示部10の透過率は37%であった。

【0277】以上のように、上記実施例5、実施例6で得られた液晶表示装置は、何れも、該液晶表示装置への印加電圧の変化に伴って、透過率並びに反射率が変化するものであり、反射表示と透過表示とが共に可能であった。

【0278】さらに、目視観察を実施したところ、実施例5および実施例6においては、反射表示部9における電極7と透過表示部10における電極7とに対して同一の電圧を印加することにより、電極6と電極7とによって液晶層1に加えられる電圧を反射表示部9と透過表示部10とで同様に保って表示を行っている場合においても、反射表示部9と透過表示部10とで明暗の変化が同様であり、表示の明暗の反転が生じないことを確認した。また、この表示の際に、周囲光の強度を観察途中で変化させても表示内容の変化は見られなかった。つまり、反射表示部9が暗表示のときには透過表示部10も暗表示となり、反射表示部9が明表示のときには透過表示部10も明表示となった。このため、上記実施例5、実施例6において、前記図1に記載のように反射表示部9と透過表示部10とに同一の電極7を用いて駆動した場合においても表示の反転は生じなかった。

(28)

53

【0279】従って、上記実施例5および実施例6の各液晶表示装置は、何れも、反射表示部9に対しても透過表示部10に対しても共に明表示の明度とコントラスト比とを両立することができると共に、反射表示部9と透過表示部10とで表示の明暗を一致させることができ、視認性に優れた表示を実現することができる。また、上記実施例5および実施例6の各液晶表示装置は、何れも、透過表示部10におけるコントラスト比が反射表示部9におけるコントラスト比を上回ることから、より一層表示品位を高め、良好な表示を実現することができる。

【0280】また、実施例6は、実施例5と比較して使用する位相差補償板の枚数が少なく、視認性に優れ、かつ、高解像度な色彩表示（カラー表示）が可能な、反射光と透過光とを共に表示に利用する液晶表示装置をより安価に提供することができる。

【0281】以上の実施の形態では、反射表示部と透過表示部とで液晶層厚を変更することにより、良好な反射表示並びに良好な透過表示を行う液晶表示装置について説明した。以下の説明では、反射表示部における液晶層厚と透過表示部における液晶層厚とが等しくなるように設定し、かつ、良好な反射表示並びに良好な透過表示を行う液晶表示装置について説明する。

【0282】〔実施の形態3〕本実施の形態では、反射表示部における液晶層厚と透過表示部における液晶層厚とが等しい場合に、反射表示部と透過表示部とで印可する電圧を変更して液晶配向を反射表示部と透過表示部とで異ならせることにより、良好な反射表示並びに良好な透過表示を実現する液晶表示装置について説明する。

【0283】本実施の形態では、このような液晶表示装置について、前記実施の形態2に記載の、偏光板14・15を使用し、液晶層1のリタデーションを表示に利用する液晶表示装置において、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層厚が等しくなるように設定した場合を例に挙げて、図4および図11～図16を参照して、具体的な実施例および比較例を用いて説明する。しかしながら、本実施の形態に係る液晶表示装置は、以下の実施例により何ら限定されるものではない。

【0284】尚、説明の便宜上、前記実施の形態1および実施の形態2と同様の機能を有する構成要素には同一の番号を付し、その説明を省略する。また、本実施の形態にかかる液晶表示装置の具体的な全体構成については、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層厚が等しくなるように設定されている以外は前記実施の形態2と同様であるので、ここではその説明は省略する。

【0285】本実施の形態に示すように反射表示部9と透過表示部10とで液晶層厚が等しくなるように設定するためには、例えば、前記基板5上に形成した絶縁膜11を形成することなく、基板5上に、電極7を直接形成すればよい。

54

【0286】〔実施例7〕本実施例では、実施例1において、基板5上に、絶縁性を有する感光樹脂からなる絶縁膜11を形成せず、また、図4に示すように、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とが電氣的に絶縁されていて、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とに、液晶セル外部から別々に電圧が印加されるように電極パターンを作製した以外は、実施例1の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、反射表示部9および透過表示部10が、共に4.5μmの液晶層厚（d）を有している液晶注入用の液晶セルを作製した。

【0287】そして、上記液晶注入用の液晶セルに、カイラル剤を含まない液晶組成物の屈折率差（ Δn ）が0.065であり、正の誘電率異方性を有する液晶組成物を、真空注入法によって導入することにより、液晶層1を形成した。

【0288】上記の液晶セルにおける各電極基板の外側には、位相差補償板16・17および偏光板14・15を貼付した。尚、本実施例では、位相差補償板17を2枚の位相差補償板で構成すると共に、位相差補償板16を2枚の位相差補償板で構成した。これら位相差補償板16・17および偏光板14・15の貼付方位は、液晶の配向方向（配向方位）に対応して決定した。

【0289】本実施例では、液晶層1に、液晶が、基板4・5に対して平行（表示面に対して平行）に配向し、かつ、ツイスト配向していない液晶層を用いると共に、液晶表示方式として、液晶層1のリタデーションを表示に利用する複屈折モードを用いた。

【0290】また、本実施例では、反射表示に適したリタデーションを透過表示部10に用いた。ここで、反射表示部9は、前記実施の形態2における実施例2の反射表示部9と同様に設定されているが、透過表示部10は、その液晶層厚が反射表示部9と等しく設定されており、実施例2とは異なっている。このため、本実施例では、実施例2において、再度、光学設計を行って、偏光板14・15の光学配置並びに位相差補償板16・17の光学配置を決定している。本実施例では、これら偏光板14・15並びに位相差補償板16・17の光学配置を、透過表示部10の暗表示が良好となるように設定した。

【0291】また、本実施例では、前記実施例2と同様、電圧を印加しないときに液晶が表示面に平行に配向するように、配向膜2・3に、平行配向性の配向膜を用いると共に、配向膜2・3のラビング交差角を180度に設定して配向処理を行った。このような配向処理では、液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角）は0度であり、電圧の印加に伴って、液晶層1の層厚方向中央部の液晶から電圧に応じて配向変化が生じる。

【0292】表3に、本実施例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・1

50

(29)

55

7、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0293】〔比較例3〕ここで、上記の実施例7の比較例を示す。該比較例3では、実施例7に示す液晶表示装置において、位相差補償板16を2枚の位相差補償板で構成する一方、位相差補償板17を1枚の位相差補償板で構成し、透過表示部10の明表示が良好となるように偏光板14・15並びに位相差補償板16・17の光学配置を設定した以外は、実施例7に示す液晶表示装置と同様に設計された液晶表示装置を作製した。上記位相差補償板16・17および偏光板14・15の貼付方位は、液晶の配向方向（配向方位）に対応して決定した。

【0294】また、本比較例でも、前記実施例7と同様、電圧を印加しないときに液晶が表示面に平行に配向するように、配向膜2・3に、平行配向性の配向膜を用いると共に、配向膜2・3のラビング交差角を180度に設定して配向処理を行った。このような配向処理では、液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角）は0度であり、電圧の印加に伴って、液晶層1の層厚方向中央部の液晶から電圧に応じて配向変化が生じる。

【0295】表3に、本比較例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0296】〔実施例8〕本実施例では、実施例7に示す液晶表示装置において、反射表示部9における液晶層厚（d）と透過表示部10における液晶層厚（d）とが共に7.5 μ mであり、透過表示に適したリタデーションを反射表示部9に用いて、反射表示が良好となるように偏光板14・15並びに位相差補償板16・17の光学配置を設定した以外は、実施例7に示す液晶表示装置と同様に設計された液晶表示装置を作製した。

【0297】より具体的には、本実施例では、実施例1において、基板5上に、絶縁性を有する感光樹脂からなる絶縁膜11を形成せず、また、図4に示すように、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とが電気的に絶縁されていて、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とに、液晶セル外部から別々に電圧が印加されるように電極パターンを作製した以外は、実施例1の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、反射表示部9および透過表示部10が、共に7.5 μ mの液晶層厚（d）を有している液晶注入用の液晶セルを作製した。

【0298】そして、上記液晶注入用の液晶セルに、カイラル剤を含まない液晶組成物の屈折率差（ Δn ）が0.065であり、正の誘電率異方性を有する液晶組成物を、真空注入法によって導入することにより、液晶層1を形成した。

56

【0299】上記の液晶セルにおける各電極基板の外側には、位相差補償板16・17および偏光板14・15を貼付した。尚、本実施例では、位相差補償板17を2枚の位相差補償板で構成すると共に、位相差補償板16を2枚の位相差補償板で構成した。これら位相差補償板16・17および偏光板14・15の貼付方位は、液晶の配向方向（配向方位）に対応して決定した。

【0300】本実施例では、液晶層1に、液晶が、基板4・5に対して平行（表示面に対して平行）に配向し、かつ、ツイスト配向していない液晶層を用いると共に、液晶表示方式として、液晶層1のリタデーションを表示に利用する複屈折モードを用いた。

【0301】また、本実施例では、透過表示に適したリタデーションを反射表示部9に用いた。ここで、透過表示部10は、前記実施の形態2における実施例2の透過表示部10と同様に設定されているが、反射表示部9は、その液晶層厚が透過表示部10と等しく設定されており、実施例2とは異なっている。このため、本実施例では、実施例2において、再度、光学設計を行って、偏光板14・15の光学配置並びに位相差補償板16・17の光学配置を決定している。本実施例では、これら偏光板14・15並びに位相差補償板16・17の光学配置を、反射表示が良好となるように設定した。

【0302】また、本実施例では、前記実施例2と同様、電圧を印加しないときに液晶が表示面に平行に配向するように、配向膜2・3に、平行配向性の配向膜を用いると共に、配向膜2・3のラビング交差角を180度に設定して配向処理を行った。このような配向処理では、液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角）は0度であり、電圧の印加に伴って、液晶層1の層厚方向中央部の液晶から電圧に応じて配向変化が生じる。

【0303】表3に、本実施例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0304】尚、表3に示す光学配置は、観察者が表示面を観察するときの、表示面での各々の光学要素配置であり、位相差補償板16あるいは位相差補償板17が複数の位相差補償板によって構成されている場合には、上記位相差補償板16・17を構成する各位相差補償板は、観察者側からの実際の配置の順に記載している。

【0305】また、液晶層1はツイストしない配向をとっているため、電圧無印加時の液晶層1全体の配向方位（液晶分子長軸の配向方位）を記載しているが、この配向方位は、基板4側の配向膜2に施されたラビング処理の方位である。

【0306】尚、各々の方位は、表示面上に任意にとった基準方位からの方位を度の単位で表し、各位相差補償板のリタデーションは波長550nmの単色光に対する

(30)

57

値をnm単位で示す。

【0307】

*【表3】

*

58

| | | | 実施例 7 | 比較例 3 | 実施例 8 |
|-----------------------|------------|--------------|-------|-------|-------|
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | 0 | 0 |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | 1 5 | 1 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | 2 7 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 6 5 | 1 6 5 | 1 6 5 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | 1 3 5 | 1 3 5 |
| 液晶層 1 | | 配向方位 (度) | 7 5 | 7 5 | 7 5 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 7 5 | 1 0 5 | 1 6 5 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | 2 7 0 | 7 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 3 5 | なし | 1 3 5 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | なし | 2 7 0 |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 6 0 | 0 | 6 0 |

【0308】〔比較例4〕本比較例では、実施例7に示す液晶表示装置において、液晶層1に、液晶が、基板4・5に対して平行（表示面に対して平行）に配向し、かつ、70度ツイスト配向した液晶層を使用し、この液晶層1のツイスト配向による液晶層1の偏光変換作用を表示に利用した以外は、実施例7に示す液晶表示装置と同様に設計された液晶表示装置を作製した。

【0309】より具体的には、本比較例では、実施例1において、基板5上に、絶縁性を有する感光樹脂からなる絶縁膜11を形成せず、また、図4に示すように、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とが電気的に絶縁されていて、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とに、液晶セル外部から別々に電圧が印加されるように電極パターンを作製した以外は、実施例1の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、反射表示部9および透過表示部10が、共に4.5 μm の液晶層厚(d)を有している液晶注入用の液晶セルを作製した。

【0310】また、上記の液晶セルにおける各電極基板の外側には、位相差補償板16・17および偏光板14・15を貼付した。尚、本比較例では、位相差補償板17を2枚の位相差補償板で構成すると共に、位相差補償板16を2枚の位相差補償板で構成した。これら位相差補償板16・17および偏光板14・15の貼付方位は、液晶の配向方向（配向方位）に対応して決定した。

【0311】さらに、本比較例では、配向膜2・3に、

電圧を印加しないときの液晶配向が平行配向となるように、平行配向性の配向膜を用い、そのラビング交差角が250度となるようにラビング処理を施すことにより、配向処理を行った。尚、ラビング交差角は、前述の定義に従うものとする。そして、上記液晶注入用の液晶セルにおける電極基板間に、屈折率差(Δn)が0.065の正の誘電率異方性を有する液晶組成物を真空注入法によって導入することにより、液晶層1を形成した。このような配向処理と液晶組成物に添加したカイラル添加剤の作用により、上述したように、液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角）を70度とすることができる。尚、上記カイラル添加剤は、上記したツイスト角が得られるようにその添加量を調整している。このように配向させられた液晶層1は、電圧の印加に伴って、液晶層1の層厚方向中央部の液晶から電圧に応じて配向変化が生じる。

【0312】また、本比較例では、反射表示に適した液晶組成物の屈折率差(Δn)と液晶層厚(d)との積($\Delta n \cdot d$)を透過表示部10に用いた。ここで、反射表示部9は、前記実施の形態2における実施例5の反射表示部9と同様に設定されているが、透過表示部10は、その液晶層厚が反射表示部9と等しく設定されており、実施例5とは異なっている。このため、本比較例では、実施例5において、再度、光学設計を行って、偏光板14・15の光学配置並びに位相差補償板16・17の光学配置を決定している。本比較例では、これら偏光板14・15並びに位相差補償板16・17の光学配置

(31)

59

を、透過表示部10の暗表示が良好となるように設定した。

【0313】表4に、本比較例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0314】〔比較例5〕本比較例では、比較例4に示す液晶表示装置において、透過表示部10の明表示が良好となるように偏光板14・15並びに位相差補償板16・17の光学配置を設定した以外は、比較例4に示す液晶表示装置と同様に設計された液晶表示装置を作製した。即ち、本比較例では、実施例7に示す液晶表示装置において、透過表示部10の明表示が良好となるように偏光板14・15並びに位相差補償板16・17の光学配置を設定し、かつ、液晶層1に、液晶が、基板4・5に対して平行（表示面に対して平行）に配向し、かつ、70度ツイスト配向した液晶層を使用し、この液晶層1のツイスト配向による液晶層1の偏光変換作用を表示に利用した以外は、実施例7に示す液晶表示装置と同様に設計された液晶表示装置を作製した。

【0315】表4に、本比較例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0316】〔実施例9〕本実施例では、実施例8に示す液晶表示装置において、位相差補償板16を2枚の位相差補償板で構成する一方、位相差補償板17を1枚の位相差補償板で構成し、液晶層1に、液晶が、基板4・5に対して平行（表示面に対して平行）に配向し、かつ、70度ツイスト配向した液晶層を使用し、この液晶層1のツイスト配向による液晶層1の偏光変換作用を表示に利用した以外は、実施例8に示す液晶表示装置と同様に設計された液晶表示装置を作製した。

【0317】より具体的には、本実施例では、実施例1において、基板5上に、絶縁性を有する感光樹脂からなる絶縁膜11を形成せず、また、図4に示すように、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とが電気的に絶縁されていて、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とに、液晶セル外部から別々に電圧が印加されるように電極パターンを作製した以外は、実施例1の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、反射表示部9および透過表示部10が、共に7.5 μm の液晶層厚（d）を有している液晶注入用の液晶セルを作製した。

【0318】また、上記の液晶セルにおける各電極基板の外側には、位相差補償板16・17および偏光板14・15を貼付した。尚、本実施例では、位相差補償板17を1枚の位相差補償板で構成し、位相差補償板16を

60

2枚の位相差補償板で構成した。これら位相差補償板16・17および偏光板14・15の貼付方位は、液晶の配向方向（配向方位）に対応して決定した。

【0319】そして、本実施例では、液晶層1のツイスト配向（液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角））が70度となるように、液晶表示装置を作製した。具体的には、配向膜2・3に、電圧を印加しないときの液晶配向が平行配向となるように、平行配向性の配向膜を用い、そのラビング交差角が250度となるようにラビング処理を施すことにより、配向処理を行った。尚、ラビング交差角は、前述の定義に従うものとする。そして、上記液晶注入用の液晶セルにおける電極基板間に、液晶組成物の屈折率差（ Δn ）が0.065の正の誘電率異方性を有する液晶組成物を真空注入法によって導入することにより、液晶層1を形成した。このような配向処理と液晶組成物に添加したカイラル添加剤的作用により、上述したように、液晶の配向の捩じれ角（ツイスト角）を70度とすることができる。尚、上記カイラル添加剤は、上記したツイスト角が得られるようにその添加量を調整している。このように配向させられた液晶層1は、電圧の印加に伴って、液晶層1の層厚方向中央部の液晶から電圧に応じて配向変化が生じる。

【0320】また、本実施例では、透過表示に適した液晶組成物の屈折率差（ Δn ）と液晶層厚（d）の積（ $\Delta n \cdot d$ ）を反射表示部9に用いた。ここで、透過表示部10は、前記実施の形態2における実施例5の透過表示部10と同様に設定されているが、反射表示部9は、その液晶層厚が透過表示部10と等しく設定されており、実施例5とは異なっている。このため、本実施例では、実施例5において、再度、光学設計を行って、偏光板14・15の光学配置並びに位相差補償板16・17の光学配置を決定している。本実施例では、これら偏光板14・15並びに位相差補償板16・17の光学配置を、反射表示が良好となるように設定した。

【0321】表4に、本実施例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0322】尚、表4に示す光学配置は、観察者が表示面を観察するときの、表示面での各々の光学要素配置であり、位相差補償板16あるいは位相差補償板17が複数の位相差補償板によって構成されている場合には、上記位相差補償板16・17を構成する各位相差補償板は、観察者側からの実際の配置の順に記載している。また、表4における各々の方位は、表示面上に任意にとった基準方位からの方位を度の単位で表し、各位相差補償板のリタデーションは波長550nmの単色光に対する値をnm単位で示す。

【0323】

50

(32)

61

62

【表4】

| | | | 比較例 4 | 比較例 5 | 実施例 9 |
|-----------------------|------------|---------------|-------|-------|-------|
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | 0 | 0 |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 8 | 1 8 | 1 8 |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | 1 2 7 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 2 6 | 1 2 6 | 1 2 6 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | 1 3 5 | 1 3 5 |
| 液晶層 1 | | 基板 4 配向方位 (度) | 1 6 | 1 6 | 1 6 |
| | | 基板 5 配向方位 (度) | 8 6 | 8 6 | 8 6 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 3 6 | 3 6 | - 4 |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | 1 3 5 | 2 6 0 |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 9 6 | 1 0 8 | なし |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | 2 7 0 | なし |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 2 1 | 0 | 1 5 2 |

【0324】以上のように、4.5 μm の液晶層厚(d)を有する、実施例7および比較例3～5にかかる液晶表示装置では、液晶層厚を、反射表示に適するように設定している。このため、上記実施例7および比較例3～5では、反射表示のみに関係している偏光板14と位相差補償板16との光学配置は反射表示に適するように設定している。一方、透過表示部10は、その液晶層厚が、前記実施の形態2の各実施例における液晶表示装置の透過表示部10の液晶層厚とは異なる液晶層厚に設定されている。このため、上記実施例7および比較例3～5では、各々の液晶表示装置の透過表示部10の光学特性に併せて位相差補償板17および偏光板15の光学配置を設定した。つまり、実施例7および比較例4では、良好な暗表示を実現することができる液晶表示装置を作製し、比較例3および比較例5では、良好な明表示を実現できる液晶表示装置を作製した。

【0325】これに対し、7.5 μm の液晶層厚(d)を有する、実施例8および実施例9にかかる液晶表示装置では、液晶層厚を、透過表示に適するように設定している。このため、上記実施例8および実施例9では、透過表示に関係している偏光板14、位相差補償板16、位相差補償板17、偏光板15の光学配置を、透過表示に適するように設定している。従って、上記実施例8および実施例9では、反射表示部9は、透過表示に合わせ

て設定された偏光板14および位相差補償板16の光学配置によって表示特性が決定される。

【0326】また、上記実施例7、比較例3、実施例8、比較例4、比較例5、実施例9で得られた各液晶表示装置の表示特性を、各々、図11、図12、図13、図14、図15に示す。尚、これらの表示特性は、何れも、実施例1と同様に顕微鏡を用いて測定したものであり、上記各図において、横軸は印加電圧の実効値を示し、縦軸は明度(反射率または透過率)を示す。また、偏光板14・15が共に貼付されていない透過表示部10の透過率を透過率100%とし、偏光板14を貼付する前の反射表示部9の反射率を反射率100%とする。

【0327】図11において、曲線261は、実施例7で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線262は、実施例7で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0328】図11に示すように、実施例7では、印加電圧が1V～3Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って透過率が上昇する一方、反射率は、印加電圧が1V～2Vの区間では印加電圧の上昇に伴って上昇し、それ以降は印加電圧の上昇に伴って減少している。また、印加電圧が1Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表

(33)

63

示部10の透過率は3%であり、印加電圧が2Vのときの反射表示部9の反射率は40%、透過表示部10の透過率は18%であり、印加電圧が3Vのときの反射表示部9の反射率は28%、透過表示部10の透過率は33%であった。

【0329】また、図12において、曲線271は、比較例3で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線272は、比較例3で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0330】図12に示すように、比較例3では、印加電圧が1V~2Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って反射率、透過率が共に上昇している。また、印加電圧が1Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表示部10の透過率は18%であり、印加電圧が2Vのときの反射表示部9の反射率は40%、透過表示部10の透過率は40%であった。

【0331】図13において、曲線281は、実施例8で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線282は、実施例8で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0332】図13に示すように、実施例8では、印加電圧が1V~2Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って透過率が上昇する一方、反射率は、印加電圧が0.7V~1.2Vの区間で印加電圧の上昇に伴って上昇した後、一旦、印加電圧が1.2V~1.7Vの区間で印加電圧の上昇に伴って減少し、その後、印加電圧が1.7V~2.3Vの区間で、再度、印加電圧の上昇に伴って上昇している。また、印加電圧が1Vのときの反射表示部9の反射率は24%、透過表示部10の透過率は3%であり、印加電圧が1.2Vのときの反射表示部9の反射率は40%、印加電圧が1.7Vのときの反射表示部9の反射率は3%であり、印加電圧が2Vのときの反射表示部9の反射率は27%、透過表示部10の透過率は39%であった。

【0333】図14において、曲線291は、比較例4で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線292は、比較例4で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0334】図14に示すように、比較例4では、印加電圧が1.2V~3Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って反射率、透過率が共に上昇している。また、印加電圧が1.2Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表示部10の透過率は1%であり、印加電圧が3Vのときの反射表示部9の反射率は36%、透過表示部10

64

の透過率は16%であった。

【0335】図15において、曲線311は、比較例5で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線312は、比較例5で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0336】図15に示すように、比較例5では、印加電圧が1.2V~3Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って反射率、透過率が共に上昇している。また、印加電圧が1.2Vのときの反射表示部9の反射率は3%、透過表示部10の透過率は21%であり、印加電圧が3Vのときの反射表示部9の反射率は39%、透過表示部10の透過率は35%であった。

【0337】図16において、曲線321は、実施例9で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線322は、実施例9で得られた液晶表示装置における電極6と電極7との間の電圧に対する透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0338】図16に示すように、実施例9では、印加電圧が1.2V~3Vの区間では、印加電圧の上昇に伴って透過率が上昇する一方、反射率は、印加電圧が0.9V~1.7Vの区間で印加電圧の上昇に伴って、一旦、減少し、それ以降、印加電圧の上昇に伴って上昇している。また、印加電圧が1.2Vのときの反射表示部9の反射率は7%、透過表示部10の透過率は32%であり、印加電圧が1.7Vのときの反射表示部9の反射率は3%であり、印加電圧が3Vのときの反射表示部9の反射率は37%、透過表示部10の透過率は36%であった。

【0339】以上の実施例および比較例から明らかなように、偏光板14・15を使用して液晶層1のリタレーションや旋光等の偏光変換作用による偏光状態の変化を表示に利用する液晶表示装置において、液晶層1の液晶層厚を反射表示部9と透過表示部10で一致させた場合、反射表示部9における電極7と透過表示部10における電極7とに対して同一の電圧を印加したとき（反射表示部9と透過表示部10とを共通の電圧で駆動したとき）には、実施例7および比較例3~5に示すように、明表示の明度とコントラスト比とを反射表示部9で十分に両立できる電圧の印加時には透過表示部10の明表示の明度とコントラスト比との両立が十分でなく、実施例8および実施例9に示すように、明表示の明度とコントラスト比とを透過表示部10で十分に両立できる電圧の印加時には反射表示部9の明度の変化と透過表示部10の明度の変化とが一致せず、良好な表示にならない。

【0340】しかしながら、実施例7、実施例8、および実施例9で得られた液晶表示装置は、何れも、反射表示部9における電極7と透過表示部10における電極7

(34)

65

とに対して異なる電圧を印加する（反射表示部9と透過表示部10とを異なる電圧で駆動する）ことで、良好な表示とすることができる。

【0341】つまり、上記実施例7～実施例9の各液晶表示装置は、何れも、反射表示部9における電極7と透過表示部10における電極7とに対して異なる電圧を印加することで、反射表示部9に対しても透過表示部10に対しても共に明表示の明度とコントラスト比とを両立することができると共に、反射表示部9と透過表示部10とで表示の明暗を一致させることができ、視認性に優れた表示を実現することができることが判る。

【0342】本実施の形態と前記実施の形態2とを比較した結果、偏光板14・15を使用して液晶層1のリタデーションや旋光等の偏光変換作用を表示に利用する液晶表示装置において、反射表示部9と透過表示部10とで共に明表示の明度とコントラスト比とを両立させるには、透過表示部10における液晶層1の層厚を反射表示部9における液晶層1の層厚より大きく設定することが有効であることが判る。

【0343】尚、本実施の形態および前記実施の形態2における各実施例では、液晶表示モードとして、電圧を印加していない状態での液晶配向が表示面の平面方向に対して平行なものを示したが、上記各実施例で例示した液晶材料とは異なる性質の液晶材料を用いたり、例示した配向膜とは異なる性質の配向膜を用いることにより、垂直配向モードや、ハイブリッド配向モード等を使用することができることは言うまでもない。

【0344】さらに、液晶表示モードが、液晶層1のリタデーションまたは旋光を利用した何れのモードであっても、液晶層厚が光学特性に影響し、反射表示部9における液晶層厚が、透過表示部10における液晶層厚よりも薄い方が適するものは、全て本発明によって良好な光学特性が実現することは言うまでもない。

【0345】また、実施例4および実施例7～実施例9は、電極6・7（配向機構）によって反射表示部9と透過表示部10とで異なる電圧を与えることで、良好に表示することが可能となることが判る。この場合、例えば、実施例4および実施例7では、透過表示部10に電圧を十分に印加することで透過表示部10の表示も良好にすることが可能になる。また、実施例8および実施例9は何れも反射表示部9の電圧を調整することにより、良好な表示が可能になる。従って、本実施の形態並びに前記実施の形態2によれば、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層厚を変更する方法以外にも、反射表示部9と透過表示部10とで電圧が変更できるように液晶セルを予め作製することで、良好な表示を実現することができることが判る。

【0346】〔実施の形態4〕本実施の形態では、液晶配向を決定する基板上の配向処理方位（ラビング方位）、即ち、各電極基板に設けられた配向膜の配向処理

66

方位を反射表示部と透過表示部とで変更して液晶配向を反射表示部と透過表示部とで異ならせることにより、良好な反射表示並びに良好な透過表示を実現する液晶表示装置について説明する。

【0347】本実施の形態では、液晶層を一様に配向させるために、いわゆるラビング法を使用する。本実施の形態では、各電極基板に設けられた配向膜の配向処理方位を反射表示部と透過表示部とで変更するために、配向膜のラビング処理に際し、配向膜表面をフォトリソ等で覆っておくことで、少なくとも2種類の液晶配向を実現することが可能である。該方法によれば、反射表示に適した液晶配向と、透過表示に適した液晶配向とを同時に実現することができ、この結果、良好な反射表示並びに良好な透過表示を実現することが可能となる。

【0348】以下、本実施の形態にかかる液晶表示装置についてより詳細に説明するが、説明の便宜上、前記実施の形態1～実施の形態3と同様の機能を有する構成要素には同一の番号を付し、その説明を省略する。

【0349】先ず、図17および図18(a)～(e)を用いて、本実施の形態にかかる液晶表示装置に用いる基板（電極基板40）の配向処理工程を説明する。

【0350】先ず、図18(a)に示すように、液晶セルを構成する基板41（電極6形成後の基板4あるいは電極7形成後の基板5に相当）における液晶層1との接触面に配向膜材料を塗布し（S1）、プリベーク（S2）、キュアリング（S3）を行って、上記基板41における液晶層1との接触面に配向膜42（配向膜2または配向膜3に相当）を形成する。

【0351】次いで、上記配向膜42をラビング処理することにより、上記基板41上における液晶層1との界面に配向膜42を備えた電極基板40の配向処理を行う。この際、本実施の形態では、先ず、図18(b)に示すように、ラビング処理が部分的に行われるように、ラビング処理スクリーン用のレジスト43によるスクリーンが行われる。この場合、先ず、上記配向膜42上に、ラビング処理スクリーン用のレジスト材料を塗布し（S4）、プリベーク（S5）後、上記配向膜42の一部（第1の配向処理領域42a）が露出されるように、UVマスク露光（S6）、現像（S7）、キュアリング（S8）を行い、その後、上記第1の配向処理領域42aにラビング処理を施す（S9）。次いで、このラビング処理後の電極基板40を洗浄（S10）した後、図18(c)に示すように、上記レジスト43を剥離する（S11）。

【0352】続いて、上記第1の配向処理領域42aにおける液晶配向とは異なる液晶配向を実現するために、図18(d)に示すように、既にラビングされた部分（第1の配向処理領域42a）をラビング処理スクリーン用のレジスト44により保護し、未処理部分のラビング処理が行われる。つまり、レジスト43を剥離した配

(35)

67

向膜42上にラビング処理スクリーン用のレジスト材料を塗布し(S12)、プリベーク(S13)後、上記配向膜42上における、第1の配向処理領域42a以外の配向処理領域(第2の配向処理領域42b)が露出されるように、UVマスク露光(S14)、現像(S15)、キュアリング(S16)を行い、その後、上記第2の配向処理領域42bに、上記第1の配向処理領域42aとは処理方位が別々になるようにラビング処理を施す(S17)。次いで、このラビング処理後の電極基板40を洗浄(S18)した後、図18(e)に示すように、上記レジスト44を剥離する(S19)。これにより、二種類の異なる方位に配向処理された配向膜42(配向機構)が得られた。

【0353】このように、本実施の形態では、レジストによってパターンニングされた配向処理が2回以上行われる。このとき、配向処理毎に処理方位を変更する(上記の説明では、2回の配向処理により、2方位の配向処理が行われている)ことで、少なくとも2種類の液晶配向(例えば、配向方向の異なる複数種類の平行配向)を実現することが可能である。そして、このように、配向処理方位を少なくとも一方の基板(電極基板)で変更することにより、反射表示部9と透過表示部10との配向を独立して設定することができ、良好な表示が可能となる。

【0354】次に、上述した方法により反射表示部9と透過表示部10とで異なる液晶配向を実現すると共に偏光板14・15を使用した液晶表示装置について、具体的な実施例を用いて以下に説明する。しかしながら、本実施の形態に係る液晶表示装置は、以下の実施例により何ら限定されるものではない。

【0355】〔実施例10〕本実施例では、前記比較例5に示す液晶表示装置の製造方法に準じて液晶表示装置の作製を行った。具体的には、実施例1において、基板5上に、絶縁性を有する感光樹脂からなる絶縁膜11を形成せず、また、図4に示すように、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とが電氣的に絶縁されていて、反射表示部9の電極7と透過表示部10の電極7とに、外部から別々に電圧が印加されるように電極パターンを作製した以外は、実施例1の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、反射表示部9および透過表示部10が、共に4.5 μ mの液晶層厚(d)

(セルギャップ)を有している液晶注入用の液晶セルを作製した。そして、この液晶セルにおける各電極基板の外側に、位相差補償板16・17および偏光板14・1

68

5を貼付した。上記位相差補償板16および位相差補償板17は、各々、2枚ずつの位相差補償板で構成した。

【0356】但し、本実施例では、図17および図18(a)～図18(e)に示した方法と同様の方法により、配向膜3のラビング処理に際して配向分割を行った。つまり、本実施例では、基板4側の配向膜2に対しては、反射表示部9と透過表示部10とで同じ方位にラビングを行い、基板5側の配向膜3(配向機構)に対しては、反射表示部9と透過表示部10とで液晶配向方位が異なるように、反射表示部9と透過表示部10とで異なる方位にラビングを行った。

【0357】また、本実施例では、反射表示部9には、表示面に平行(基板4・5に平行)で、かつ、ツイストした液晶配向を利用した液晶表示モードを使用し、透過表示部10には、表示面に平行(基板4・5に平行)で、かつ、ツイストしていない液晶配向を利用した表示モードを使用した。

【0358】また、本実施例では、反射表示部9における液晶層1の $\Delta n \cdot d$ が約270nm、かつ、液晶の配向の捩じれ角(ツイスト角)が70度であり、透過表示部10における液晶層1の $\Delta n \cdot d$ が約270nm、かつ、液晶の配向の捩じれ角(ツイスト角)が0度の液晶表示装置を作製した。この結果、反射表示部9と透過表示部10とで連通した液晶層1を有し、セルギャップを変更することなく、反射表示部9と透過表示部10とで共に良好な表示を行うことが可能な液晶表示装置が得られた。

【0359】表5に、本実施例で得られた液晶表示装置の反射表示部9並びに透過表示部10における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置(即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、液晶の配向方位)を共通の方位の基準を用いて示す。

【0360】尚、表5に示す光学配置は、観察者が表示面を観察するときの、表示面での各々の光学要素配置であり、上記位相差補償板16・17を構成する各位相差補償板は、観察者側からの実際の配置の順に記載している。また、表5における各々の方位は、表示面上に任意にとった基準方位からの方位を度の単位で表し、各位相差補償板のリタデーションは波長550nmの単色光に対する値をnm単位で示す。

【0361】

【表5】

(36)

69

70

| | | | 実施例 1 0 | |
|-----------------------|------------|---------------|---------|-----------|
| | | | 反射表示部 9 | 透過表示部 1 0 |
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 7 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | |
| 液晶層 1 | | 基板 4 配向方位 (度) | - 1 5 | - 1 5 |
| | | 基板 5 配向方位 (度) | 5 5 | - 1 5 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 1 1 5 | |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 7 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 9 0 | |

【0362】次に、本実施の形態における各光学素子の動作について以下に説明する。先ず、液晶層 1 に電圧が印加されていない場合について説明する。この場合、上記液晶層 1 における液晶は、該液晶層 1 に接する基板界面の配向、即ち、各電極基板に設けられた配向膜 2・3 の配向処理方位にしたがって配向している。例えば、上記実施例 10 で得られた液晶表示装置では、液晶組成物にカイラル添加剤を混入しない場合、反射表示部 9 では左 70 度にツイスト配向し、透過表示部 10 ではツイストしていない、0 度ツイスト配向状態となっている。

【0363】このため、液晶層 1 に電圧が印加されていない場合、反射表示部 9 では、液晶層 1 の $\Delta n \cdot d$ が 270 nm 程度に設定されていると、該液晶層 1 は、円偏光が入射すると、それを直線偏光に変換して透過させるように作用する。偏光板 14 側から液晶層 1 に入射する光は、位相差補償板 16 によって円偏光に変換され、液晶層 1 によって円偏光から直線偏光にさらに変換されて反射膜 8 に到達して反射される。反射膜 8 で反射された光は、反射膜 8 上で直線偏光である場合、偏光板 14 の透過成分に再び変換されることから、上記の液晶表示装置において、液晶層 1 に電圧が印加されていない場合、反射表示部 9 の表示は明表示となる。

【0364】また、液晶層 1 に電圧が印加されていない

場合、透過表示部 10 では、液晶層 1 の $\Delta n \cdot d$ が 250 nm ~ 270 nm 程度に設定されていると、液晶層 1 が $1/2$ 波長板として作用する。つまり、液晶層 1 に入射された円偏光は、入射した円偏光と直交する円偏光となり、例えば、右円偏光 (右回り円偏光) が入射された場合には、該右円偏光は左円偏光 (左回り円偏光) に変換され、左円偏光が入射された場合には、該円偏光は右円偏光に変換される。透過表示部 10 に入射した光は、偏光板 15 を通過し、位相差補償板 17 によって円偏光に変換されて液晶層 1 に入射される。上記実施例 10 では、上記位相差補償板 17 から液晶層 1 に入射される円偏光は、偏光状態がほぼ左回りの円偏光になっており、この円偏光が液晶層 1 に入射して右回りの円偏光に変換される。そして、位相差補償板 16 では、右回り円偏光は、偏光板 14 の透過軸方向の直線偏光に変換され、左回り円偏光は吸収軸方向の直線偏光に変換されるため、上記の液晶表示装置において液晶層 1 に電圧が印加されていない場合、透過表示部 10 の表示は明表示となる。

【0365】次に、液晶層 1 に電圧が印加された場合について説明する。液晶層 1 に電圧が印加されていると、該液晶層 1 における液晶は、反射表示部 9 であるか透過表示部 10 であるかに拘らず、電圧に応じて基板 4・5 に垂直に配向し、それに伴って上記の偏光変換作用が弱

30

40

50

(37)

71

まる。つまり、位相差補償板16・17によって準備された円偏光がそのまま液晶層1を通過するため、反射表示部9においても透過表示部10においても暗表示が実現する。

【0366】尚、上記実施例10では、位相差補償板17には、115nmのリタレーションの位相差補償板を用いている。位相差補償板17のみで良好な円偏光を実現するには、該位相差補償板17のリタレーションは、135nm程度であることが望ましいが、透過表示部10の液晶層1は、実用的な電圧においてはそのリタレーションが完全には消失しないため、これを考慮して良好なコントラストが得られるように上記位相差補償板17のリタレーションが設定されている。

【0367】また、位相差補償板16は、反射表示部9の液晶層1に入射する光の偏光状態を広い波長の円偏光に変換する作用を有している。そして、上記の液晶表示装置では、反射表示部9における液晶層1は、70度ツイスト配向し、その $\Delta n \cdot d$ は270nmに設定されている。このため、上記の液晶表示装置における反射表示部9では、液晶層1に入射する光は円偏光であり、この円偏光は、液晶層1で直線偏光に変換されて液晶層1を通過して反射膜8へと到達する。そして、反射膜8上で直線偏光となった光は、反射膜8の鏡面で反射し、それまでとは逆の順序で各光学素子を通過して、最終的に偏光板14の透過軸方位の振動電界を有する直線偏光になる。このため、上記反射表示部9では明表示となる。

【0368】また、使用した液晶組成物には、液晶の配向に固有の左捻じれを生じさせるカイラル剤が混入されている。このカイラル剤は、その添加量によって、該カイラル剤が混入された液晶組成物に固有のヘリカルピッチを変化させる。このため、このヘリカルピッチを調整し、ヘリカルピッチによって液晶配向が変化し始める最小の電圧が変化することを利用して反射表示部9と透過表示部10とで明度の電圧依存性を一致させることが可能になる。

【0369】このようにして作製された、実施例10に記載の液晶表示装置の表示特性を図19に示す。尚、図19に示す表示特性は、実施例1と同様の方法により測定したものであり、横軸は印加電圧の実効値を示し、縦軸は明度（反射率または透過率）を示す。

【0370】図19において、曲線331は、実施例10で得られた液晶表示装置における反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線332は、実施例10で得られた液晶表示装置における透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0371】図19から判るように、実施例10で得られた上記の液晶表示装置は、電圧を印加しないときには明表示を行うようになっており、該液晶表示装置では、電圧の印加に伴って反射率および透過率が減少するいわゆるノーマリーホワイト（NW）モードによる表示が実

72

現した。また、上記の液晶表示装置は、反射表示部9と透過表示部10とでコントラスト比をほぼ同程度に設定できると共に、反射表示部9と透過表示部10とで表示の明暗を一致させることができ、視認性に優れた表示を実現することができる。

【0372】以上のように、液晶配向を反射表示部9と透過表示部10とで変更するための具体的な手段として、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層1のツイスト角が異なるように設定することは、反射表示部9と透過表示部10とで共に良好な表示を実現するために有効である。

【0373】尚、上記の実施例10では、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層1のツイスト角を変更するために、反射表示部9と透過表示部10とで異なる方位のラビング処理を行い、反射表示部9の液晶層1はツイスト配向しているが、透過表示部10の液晶層1はツイスト配向していない組み合わせを用いたが、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層1のツイスト角を変更するための手段は、特に限定されるものではない。

【0374】例えば、実施例10に示す上記の組み合わせ以外に、(1) 反射表示部9における液晶層1と透過表示部10における液晶層1とは共にツイスト配向しているがそのツイスト角やツイストの向きが異なっている組み合わせや、(2) 反射表示部9における液晶層1はツイストしていないが透過表示部10における液晶層1はツイストしている組み合わせを使用してもよく、(3) 基板4・5に対する液晶の傾斜（いわゆるプレティルト）が反射表示部9と透過表示部10とで異なっている組み合わせであってもよい。また、(4) 基板界面での液晶配向の変化を本発明の他の手段と組み合わせるものであってもよく、(5) 反射表示部9と透過表示部10とでセルギャップが異なるものや、(6) 反射表示部9と透過表示部10とで電界が異なるものであってもよい。

【0375】〔実施の形態5〕前記実施の形態2～4における各実施例では、基板に対して液晶が平行に配向している液晶表示装置を用いて良好な反射表示並びに良好な透過表示を実現するための構成について説明したが、本実施の形態では、前記実施の形態1における実施例1同様、液晶の配向方位が基板に対して垂直な液晶表示装置について説明する。但し、本実施の形態では、液晶層に二色性色素を混入することなく、偏光板を使用して液晶の複屈折または旋光性（偏光変換作用）を利用した表示を行うための設計を行った。尚、説明の便宜上、以下、前記実施の形態1～実施の形態4と同様の機能を有する構成要素には同一の番号を付し、その説明を省略する。

【0376】本実施の形態にかかる液晶表示装置では、液晶層1に、誘電率異方性が負の液晶を使用する。また、液晶層1を挟持する配向膜2・3に、液晶を垂直に配向させる垂直配向膜を用いる。この場合、液晶分子

(38)

73

は、液晶層 1 に電圧を印加していない時には基板 4・5 (表示面) に対してほぼ垂直に配向しているが、電圧の印加とともに、基板 4・5 の法線方向から傾斜して配向し、層状の液晶層 1 の層の法線方向に通過する光に対して偏光変換作用を生じる。

【0377】液晶が基板に平行に配向する配向膜 2・3 を用いた液晶表示装置と本実施の形態にかかる液晶表示装置との違いは、本実施の形態にかかる液晶表示装置では、電圧を印加しなくても液晶層 1 における電極基板との界面の層まで、液晶が基板 4・5 の法線方向に配向することである。そこで、これを有効に利用するため、本実施の形態では、表示に、電圧を印加しない場合には黒表示になる NB (ノーマリーブラック) モードを用いる。具体的には、反射表示部 9 では、液晶層 1 に円偏光を入射させて表示を行う。また、透過表示部 10 では、反射表示にも利用される位相差補償板 16 が液晶層 1 からの出射光の偏光に作用することから、上記液晶層 1 を、反射表示部 9 と透過表示部 10 とを電氣的に接続する電極対で駆動し、かつ、同時に暗表示を実現するために、透過表示においても液晶層 1 が基板 4・5 に垂直に配向していることを考慮して液晶層 1 に円偏光を入射する。このため、偏光板 14・15 と位相差補償板 16・17 との組合せにおいて、位相差補償板 17 を構成する複数の位相差補償板のうち、液晶層 1 により近い側に配置された位相差補償板のリタデーションを 135 nm に設定する。これにより、本実施の形態では、良好な NB 表示を実現することができる。

【0378】次に、偏光板 14・15 と位相差補償板 16・17 との上述した組合せにおいて、良好な明表示を与える液晶層 1 の設定について説明する。

【0379】本実施の形態では、液晶層 1 は、上述したように、電圧の印加とともに基板 4・5 の法線方向から傾斜して配向する。該液晶層 1 としては、該液晶層 1 に十分に電圧を印加した状態では、反射表示部 9 に対しては、円偏光を直線偏光に変換するように作用し、透過表示部 10 に対しては、円偏光を、逆廻りの円偏光に変換するように作用することが望ましい。上記液晶層 1 が上記の変換作用を奏する場合には良好な明表示を実現することができる。

【0380】上記液晶層 1 が上記の変換作用を奏するためには、例えば、液晶にツイストを生じさせないように配向膜 2・3 を配向処理し、液晶組成物にはカイラル添加剤を使用しないことが望ましい。つまり、液晶層 1 のリタデーションが、該液晶層 1 への電圧の印加によって、入射光の波長を λ としたとき、反射表示部 9 では λ

74

／4 変化し、透過表示部 10 では λ ／2 変化するように液晶層 1 が設定されていることが望ましい。

【0381】反射表示部 9 における液晶層 1 の層厚と透過表示部 10 における液晶層 1 の層厚とが異なるように設定されている場合、液晶層 1 が上記の変換作用を奏するべく、液晶層 1 を上述したように設定することは容易である。

【0382】以下、本実施の形態にかかる液晶表示装置について、具体的な実施例を挙げて説明するが、本実施の形態に係る液晶表示装置は、以下の実施例により何ら限定されるものではない。

【0383】〔実施例 11〕本実施例では、実施例 1 の液晶注入用の液晶セルの作製方法と同様の方法により、反射表示部 9 と透過表示部 10 とで液晶層厚が異なる液晶注入用の液晶セルを作製し、配向膜 2・3 に、液晶を基板 4・5 に対して垂直に配向させる作用を有する垂直配向膜を用いた。上記配向膜 2・3 には、ラビングにより、液晶が、基板 4・5 の法線方位 (垂直方向) から若干傾斜して配向するように配向処理を行った。

【0384】但し、本実施例では、反射表示部 9 における液晶層厚 (d) を $3\mu\text{m}$ 、透過表示部 10 における液晶層厚 (d) を $6\mu\text{m}$ とし、液晶材料に、屈折率差 (Δn) が 0.06 の負の誘電率異方性を有する液晶を用いて液晶層 1 を形成すると共に、上記の液晶セルにおける各電極基板の外側に、位相差補償板 16・17 および偏光板 14・15 を貼付して液晶表示装置を作製した。上記位相差補償板 16 および位相差補償板 17 は、各々、2 枚ずつの位相差補償板で構成した。

【0385】表 6 に、本実施例で得られた液晶表示装置の反射表示部 9 並びに透過表示部 10 における、偏光板 14・15、位相差補償板 16・17、および液晶層 1 の光学配置 (即ち、偏光板 14・15 および位相差補償板 16・17 の貼付方位、並びに、液晶の配向方位) を共通の方位の基準を用いて示す。

【0386】尚、表 6 に示す光学配置は、観察者が表示面を観察するときの、表示面での各々の光学要素配置であり、上記位相差補償板 16・17 を構成する各位相差補償板は、観察者側からの実際の配置の順に記載している。また、表 6 における各々の方位は、表示面上に任意にとった基準方位からの方位を度の単位で表し、各位相差補償板のリタデーションは波長 550 nm の単色光に対する値を nm 単位で示す。

【0387】

【表 6】

(39)

75

76

| | | | 実施例 1 1 | |
|------------|--------|---------------|---------|-----------|
| | | | 反射表示部 9 | 透過表示部 1 0 |
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | |
| 位相差補償板 1 6 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 7 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | |
| 液晶層 1 | | 基板 4 配向方位 (度) | - 1 5 | - 1 5 |
| | | 基板 5 配向方位 (度) | - 1 5 | - 1 5 |
| 位相差補償板 1 7 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 1 3 5 | |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 7 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 9 0 | |

【0388】このようにして作製された、本実施例に記載の液晶表示装置の表示特性を図20に示す。尚、図20に記載の表示特性は、実施例1と同様の方法により測定したものであり、横軸は印加電圧の実効値を示し、縦軸は明度（反射率または透過率）を示す。

【0389】図20において、曲線341は、実施例11で得られた液晶表示装置における反射表示部9の反射率の電圧依存性を示し、曲線342は、実施例11で得られた液晶表示装置における透過表示部10の透過率の電圧依存性を示す。

【0390】図20から判るように、実施例11で得られた上記の液晶表示装置は、電圧を印加しないときには暗表示を行うようになっており、該液晶表示装置では、電圧の印加に伴って反射率および透過率が増加するいわゆるNBモードによる表示が実現した。また、上記の液晶表示装置は、反射表示部9と透過表示部10とでコントラスト比をほぼ同程度に設定することができると共に、反射表示部9と透過表示部10とで表示の明暗を一致させることができ、視認性に優れた表示を実現することができる。

【0391】以上のように、本実施の形態によれば、反射表示部9と透過表示部10とで、同時に異なる液晶配向を実現する本発明にかかる液晶表示装置において、反

射表示部9または透過表示部10のうち少なくとも一方に、液晶を、該液晶（液晶層1）に接する基板面に垂直に配向させる配向手段（垂直配向膜）を用いることにより、反射表示部9と透過表示部10とで共に良好な表示を行うことができる半透過型の液晶表示装置が実現することが確認された。

【0392】〔実施の形態6〕本実施の形態では、液晶配向を電圧で変化させて表示を行うときに、反射表示部または透過表示部の少なくとも一方において、液晶の配向状態を表示面（基板）に対して平行な状態に維持したまま、液晶の配向方位を変更して表示を行う液晶表示装置について説明する。即ち、本実施の形態にかかる液晶表示装置では、液晶分子が、反射表示部または透過表示部の少なくとも一方において、電圧の印加により表示面（基板）に対して平行に回転するようになっている。

【0393】以下、本実施の形態にかかる液晶表示装置について、具体的な実施例を用いて説明するが、本実施の形態に係る液晶表示装置は、以下の実施例により何ら限定されるものではない。尚、説明の便宜上、前記実施の形態1～実施の形態5と同様の機能を有する構成要素には同一の番号を付し、その説明を省略する。

【0394】〔実施例12〕本実施例では、透過型液晶表示装置で広視野角を実現するために用いられているI

(40)

77

P S (インプレイン・スイッチング) モードを半透過型液晶に利用することで、基板に対して面内方向の横電界で液晶分子を基板に対して平行に回転させ、光スイッチ機能をもたせた液晶表示装置について、図 2 1 (a) および図 2 1 (b) を参照して以下に説明する。

【0395】尚、従来、IPS モード自体は、透過型液晶表示装置の分野において使用されてはいるが、該 IPS モード使用時に用いられる楕形電極上では液晶配向変化が透過表示には不十分なため、上記楕形電極上の液晶配向は表示に寄与せず、良好な表示を実現することはできなかつた。しかしながら、本実施例によれば、従来の IPS 方式では使用できなかった楕形配線上の領域で反射表示が実現し、光の利用効率が高い半透過型の液晶表示装置を得ることができる。

【0396】図 2 1 (a) は、本実施例にかかる液晶表示装置の電圧無印加時における要部断面図であり、図 2 1 (b) は、図 2 1 (a) に示す液晶表示装置の電圧印加時における要部断面図である。尚、図 2 1 (a) および図 2 1 (b) は、何れも、該液晶表示装置における液晶セルを、該液晶セルに設けられた楕形電極の電極配線(端子)が延びる方位に垂直な面で切断したときの断面を示す。

【0397】図 2 1 (a) および図 2 1 (b) に示す液晶表示装置は、液晶層 1 が、透光性を有する基板 5 1 と、光反射性を有する楕形電極 5 3 (表示内容書換手段、電圧印加手段、配向機構) を備えることで光反射性を具備する基板 5 4 とで挟持され、さらに、基板 5 1 の外側 (即ち、基板 5 4 との対向面とは反対側) に、位相差補償板 1 6 と偏光板 1 4 とを備えると共に、基板 5 4 の外側 (即ち、基板 5 1 との対向面とは反対側) に、位相差補償板 1 7 と偏光板 1 5 とを備えた構成を有している。尚、本実施例では、位相差補償板 1 6 を 1 枚の位相差補償板で構成し、位相差補償板 1 7 を 2 枚の位相差補償板で構成した。

【0398】本実施例でも、上記液晶表示装置は、上記液晶層 1 を挟んで設けられた一対の基板のうち、一方の基板 5 4 (電極基板) において、ガラス基板 5 2 上に、絶縁性を有する感光樹脂をスピンコートによって塗布し、さらに紫外光のマスク照射によって、透過表示部 1 0 には感光樹脂が残存せず、反射表示部 9 では、該感光樹脂が所定の層厚に形成されるように絶縁膜 1 1 (配向機構) がパターン形成されている。これにより、透過表示部 1 0 における液晶層 1 の層厚は、反射表示部 9 における液晶層 1 の層厚よりも薄く設定されている。

【0399】また、本実施例にかかる上記の液晶表示装置において、上記ガラス基板 5 2 上には、上記絶縁膜 1 1 を覆うように、光反射性を有する楕形電極 5 3 (配向機構) が形成されている。該楕形電極 5 3 は、液晶層 1 を駆動する液晶駆動電極と反射膜 (反射手段) とを兼ねる反射画素電極であり、光の反射率の高い金属で作製さ

78

れている。

【0400】上記液晶表示装置において、透過表示部 1 0 では、楕形電極 5 3 によって印可されている電界によって液晶分子 1 a の配向状態が変化する。また、反射表示部 9 では、上記楕形電極 5 3 による電界で液晶層 1 が駆動されると共に、上記楕形電極 5 3 の反射作用を表示に用いている。

【0401】尚、本実施例では、反射手段に、楕形電極 5 3 の配線を用いているが、該楕形電極 5 3 には、光散乱性を付与するために、その表面に凹凸構造が形成されていてもよく、また、ガラス基板 5 1 の外側における楕形電極 5 3 に対向する領域に、光散乱性を有する膜がさらに形成されていてもよい。

【0402】図 2 1 (a) および図 2 1 (b) に示す液晶表示装置において、互いに隣り合う楕形電極 5 3 a・5 3 b には、互いに異なる電位が与えられ、上記楕形電極 5 3 a・5 3 b 間には電界が生じる。図 2 1 (b) に示すように、透過表示部 1 0 は楕形電極 5 3 a・5 3 b の間隙部に相当し、この部分では、液晶配向は、上記楕形電極対 (楕形電極 5 3 a・5 3 b) によってその配向方位がガラス基板 5 2 に平行な方位を保って大きく変化する。また、反射表示部 9 は、楕形電極 5 3 (楕形電極 5 3 a・5 3 b) の直上に相当し、この部分では、液晶配向は、ガラス基板 5 2 の平面に沿った方位の変化だけでなく、ガラス基板 5 2 に対して垂直な方位にも変化する。これは、図 2 1 (b) に示すように、透過表示部 1 0 では電気力線 (図中、破線で示す) がガラス基板 5 2 に対してほぼ平行に延びているのに対し、反射表示部 9 では電気力線がガラス基板 5 2 に垂直な成分を有しているためである。

【0403】表 7 に、本実施例にかかる液晶表示装置の反射表示部 9 並びに透過表示部 1 0 における、偏光板 1 4・1 5、位相差補償板 1 6・1 7、および液晶層 1 の光学配置 (即ち、偏光板 1 4・1 5 および位相差補償板 1 6・1 7 の貼付方位、並びに、液晶の配向方位) を共通の方位の基準を用いて示す。

【0404】尚、表 7 に示す光学配置は、観察者が表示面を観察するときの、表示面での各々の光学要素配置であり、上記位相差補償板 1 7 を構成する各位相差補償板は、観察者側からの実際の配置の順に記載している。

【0405】また、液晶層 1 の配向方位 (液晶分子 1 a の長軸の配向方位) は、基板 5 1 側では基板 5 1 表面におけるラビング処理方位に等しく、基板 5 4 側では、基板 5 4 表面におけるラビング処理方位に等しい。以下、基板 5 1 側の液晶層 1 の配向方位を基板 5 1 配向方位、基板 5 4 側の液晶層 1 の配向方位を基板 5 4 配向方位と記す。

【0406】また、表 7 における各々の方位は、表示面上に任意にとった基準方位からの方位を度の単位で表し、各位相差補償板のリタデーションは波長 550 nm

(41)

79

の単色光に対する値を nm 単位で示す。

【0407】ここで楕形電極 53 の電極配線（端子）が延びている方向は、65 度方位であり、電圧の印加に伴って、液晶配向は、透過表示部 10 と反射表示部 9 とで、共に 75 度方位を向いている液晶分子 1a が 75 度方位よりも大きな方位を有するように変化した。また、*

80

* 上記液晶表示装置において、反射表示部 9 における液晶層 1 の $\Delta n \cdot d$ は 130 nm 前後、透過表示部 10 における液晶層 1 の $\Delta n \cdot d$ は 240 nm 前後に設定されている。

【0408】

【表 7】

| | | | 実施例 1 2 | |
|-----------------------|------------|-----------------|---------|-----------|
| | | | 反射表示部 9 | 透過表示部 1 0 |
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | |
| 位相 差補 償板 1 6 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 液晶層 1 | | 基板 5 1 配向方位 (度) | 7 5 | 7 5 |
| | | 基板 5 4 配向方位 (度) | 7 5 | 7 5 |
| 位相 差補 償板 1 7 | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 4 0 | |
| | 位相差 補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 7 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 9 0 | |

【0409】上記のように設定された液晶表示装置では、液晶層 1 に電圧を印加しないときには反射表示部 9 および透過表示部 10 は共に暗表示になる。そして、この状態から液晶層 1 に電圧を印加すると、液晶分子 1a は、楕形電極 53 の電極配線（端子）が延びる方位（上記設定では 65 度方位）から逸れるように、その配向方位が変化する。従って、上記の液晶表示装置では、電圧印加時の液晶の配向方位を変化させることにより、明表示を実現している。

【0410】このようにして作製された、本実施例にかかる液晶表示装置の表示特性を図 22 に示す。尚、図 22 に記載の表示特性は、実施例 1 と同様の方法により測定したものであり、横軸は印加電圧の実効値を示し、縦軸は明度（反射率または透過率）を示す。

【0411】図 22 において、曲線 351 は、実施例 12 で得られた液晶表示装置における反射表示部 9 の反射率の電圧依存性を示し、曲線 352 は、実施例 12 で得られた液晶表示装置における透過表示部 10 の透過率の電圧依存性を示す。尚、反射表示部 9 は、楕形電極 53 上の位置によって光学特性に違いがあるが、ここでは代

表的な部分の光学特性を記載している。

【0412】図 22 から判るように、実施例 12 で得られた上記の液晶表示装置は、電圧を印加しないときには、反射表示部 9 および透過表示部 10 は共に暗表示を行うようになっており、該液晶表示装置では、電圧の印加に伴って反射率および透過率が増加する。また、印加電圧が 2 V のときの反射表示部 9 の反射率および透過表示部 10 の透過率は共に 3 % であり、印加電圧が 5 V のときの反射表示部 9 の反射率は 35 %、透過表示部 10 の透過率は 38 % であった。従って、上記の液晶表示装置によれば、反射表示部 9 に対しても透過表示部 10 に対しても共に明表示の明度とコントラスト比とを両立することができ、視認性に優れた表示を実現することができる。また、上記の液晶表示装置によれば、透過表示部 10 におけるコントラスト比が反射表示部 9 におけるコントラスト比を上回ることから、より一層表示品位を高め、良好な表示を行うことができる。

【0413】以上のように、上記実施例 12 によれば、従来の IPS 方式では表示に使用できなかった楕形配線 53 上の領域で反射表示が実現し、光の利用効率が高い

(42)

81

半透過型の液晶表示装置を得ることができることを確認した。

【0414】本実施の形態において、上述した液晶配向を実現する方法としては、上述したIPSモードのようにネマティック液晶を利用する方法以外にも、強誘電性液晶表示モードを利用する方法や反強誘電性液晶表示モードを利用する方法等を用いることができる。

【0415】そこで、以下の実施例13では、上述した液晶配向を実現する他の液晶表示装置として、強誘電性液晶表示モードを表示に使用した液晶表示装置について説明する。

【0416】〔実施例13〕本実施例では、実施例1に示す液晶表示装置において、液晶材料に表面安定化強誘電性液晶を使用し、液晶層厚(d)が透過表示部10で $1.4\mu\text{m}$ 、反射表示部9で $0.7\mu\text{m}$ となるように設定し、該液晶層1の $\Delta n \cdot d$ が反射表示部9で 130nm 、透過表示部10で 260nm 程度となるように設定すると共に、反射表示部9に対応する電極7上に反射膜8を形成する代わりに、電極として、反射表示部9に対応する領域に反射電極を用いた以外は、実施例1に示す液晶セルと同様に設計された液晶セルを作製した。

【0417】具体的には、基板5（ガラス基板）上に、透過表示部10には感光樹脂が残存せず、反射表示部9では、該感光樹脂が $0.7\mu\text{m}$ の層厚に形成されるように絶縁膜11をパターン形成し、該絶縁膜11形成部

（反射表示部9）には反射電極を作製し、絶縁膜11非形成部（透過表示部10）には透明電極を作製した。そ

82

して、この基板5における上記電極形成面上に配向膜3を形成し、ラビングにより配向処理を施すことにより、電極基板を作製した。尚、該電極基板に対向配置する電極基板（対向基板）の構成は、実施例1に記載のものと同様である。そして、上記の両電極基板間に上記表面安定化強誘電性液晶を含む強誘電性液晶組成物を導入して液晶セルを作製し、該液晶セルにおける各電極基板の外側に位相差補償板16・17および偏光板14・15を貼付して液晶表示装置を作製した。尚、本実施例では、
10 位相差補償板16を1枚の位相差補償板で構成し、位相差補償板17を2枚の位相差補償板で構成した。

【0418】表8に、本実施例で得られた液晶表示装置における、偏光板14・15、位相差補償板16・17、および液晶層1の光学配置（即ち、偏光板14・15および位相差補償板16・17の貼付方位、並びに、明表示および暗表示の液晶の配向方位）を共通の方位の基準を用いて示す。

【0419】尚、表8に示す光学配置は、観察者が表示面を観察するときの、表示面での各々の光学要素配置であり、上記位相差補償板17を構成する各位相差補償板は、観察者側からの実際の配置の順に記載している。また、表8における各々の方位は、表示面上に任意にとった基準方位からの方位を度の単位で表し、各位相差補償板のリタデーションは波長 550nm の単色光に対する値を nm 単位で示す。

【0420】

【表8】

20

(43)

83

84

| | | | 実施例 1 3 | |
|------------|--------|-----------------|-----------------|-----------|
| | | | 反射表示部 9 | 透過表示部 1 0 |
| 偏光板 1 4 | | 透過軸方位 (度) | 0 | |
| 位相差補償板 1 6 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 液晶層 1 | | 基板 5 1 配向方位 (度) | D : 7 5 L : 7 5 | |
| | | 基板 5 4 配向方位 (度) | D : 7 5 L : 7 5 | |
| 位相差補償板 1 7 | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 1 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| | 位相差補償板 | 遅相軸方位 (度) | - 7 5 | |
| | | リタデーション (nm) | 2 7 0 | |
| 偏光板 1 5 | | 透過軸方位 (度) | 9 0 | |

D : 暗表示を示すときの液晶配向方位

L : 明表示を示すときの液晶配向方位

【0421】このようにして作製された液晶表示装置は、反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とでどちらも良好な明度とコントラスト比とを有する液晶表示装置であった。

【0422】以上のように、反射表示部 9 と透過表示部 1 0 とで、同時に異なる液晶配向並びに液晶層厚を実現する液晶表示装置であれば、電圧の印可による液晶層 1 の配向変化方向が液晶層平面内で変化するものであっても、本発明の半透過型の液晶表示装置として良好な表示を得ることができる。そして、上記液晶表示装置が IPS モードを利用したものである場合には、同じく IPS モードを利用した従来の透過型液晶表示装置よりも光の利用効率を改善することが可能である。また、本実施の形態にかかる上記の液晶表示装置は、強誘電性液晶等のモードによっても使用可能である。

【0423】〔実施の形態 7〕本実施の形態では、本発明にかかる液晶表示装置の構成を可能にするアクティブマトリクス駆動の具体的な素子基板およびカラーフィルタ基板について説明する。

【0424】画像表示を目的として本発明にかかる液晶表示装置を作製する場合、透過表示部と反射表示部との比率は、透過表示に利用する場合と、反射表示に利用する場合との使用頻度に応じて設計することが実用上、重要である。

【0425】つまり、第 1 の使用形態は、現在用いられている透過型液晶表示装置と同様に、背景照明手段としての照明装置（バックライト）からの透過光を主たる表示に用い、反射表示部をウォッシュアウトの防止に用いる使用形態（以下、透過主体半透過と略す）である。

【0426】また、第 2 の使用形態は、反射表示を主たる表示に用いる使用形態であり、電力消費の大きいバックライトは状況に応じてしばしば消灯して消費電力の低減を図ると共に、周囲の照明光が弱く、反射表示のみでは表示内容の確認ができない場合にはバックライトを点灯して使用する使用形態（以下、反射主体半透過と略す）である。

【0427】このような二通りの使用形態においては、主たる表示を透過表示にて行うか反射表示にて行うかが異なるため、透過表示部と反射表示部との表示面積の比率や、カラー表示の場合のカラーフィルタの色彩の設計がそれぞれ異なったものになる。

【0428】そこで、まず、アクティブマトリクス方式の一つである TFT 素子を表示に用いる液晶表示装置を例に挙げて、透過を主体とした透過主体半透過型の液晶表示装置について、以下に説明する。尚、説明の便宜上、前記実施の形態 1 ～実施の形態 6 と同様の機能を有する構成要素には同一の番号を付し、その説明を省略する。

(44)

85

【0429】まず、TFT素子を表示に用いる透過主体半透過型の液晶表示装置の基板構造について、図23

(a)～図25を参照して以下に説明する。

【0430】図23(a)は、本実施の形態7にかかる透過主体半透過型の液晶表示装置を実現するためのTFT素子基板の要部平面図であり、図23(b)は、図23(a)に示すTFT素子基板における反射表示部9

(図1、図4、図24、図25参照)の駆動電極19を示す図であり、図23(c)は、図23(a)に示すTFT素子基板における透明画素電極20を示す図である。

【0431】また、図24は図23(a)に示すTFT素子基板のA-A'線矢視断面図であり、より詳しくは、図23(a)に示すTFT素子基板を、TFT素子21から駆動電極19と透明画素電極20とを通過してさらに補助容量部26を通過する断面にて示す図である。さらに、図25は、図23(a)に示すTFT素子基板のB-B'線矢視断面図であり、隣り合う画素同士の境界部分の断面構造を示している。

【0432】液晶層1(図1および図4参照)を駆動する画素電極18は、図23(a)、図24、および図25に示すように、反射表示部9の駆動電極19(表示内容書換手段、電圧印加手段)とITOからなる透明画素電極20(表示内容書換手段、電圧印加手段)とによって構成されている。尚、上記の駆動電極19はそれ自身が反射性を有する反射電極であってもよい。また、駆動電極19と透明画素電極20とは、表示に利用する液晶表示方式が同じ電圧で表示を行っても明暗の反転を示さない表示方式の場合、互いに電気的に接続されていてもよい。

【0433】上記駆動電極19と透明画素電極20とは、表示に用いる電圧を各画素単位で制御するTFT素子21のドレイン端子22に接続されている。また、駆動電極19には、透過表示用開口部19aが形成され、上記の駆動電極19が反射電極である場合には、この透過表示用開口部19a形成領域が透過表示部10として、透過表示に用いられる。

【0434】上記駆動電極19の下層には、TFT素子21、配線23および配線24、補助容量部26および補助容量線27が配置されている。但し、これらの構成要素には金属等の遮光性のある材質が用いられるため、本実施の形態では、これらの構成要素が透過表示用開口部19a内に配置されないように上記TFT素子基板を作製している。尚、図23(a)では、駆動電極19を二点鎖線にて示す。

【0435】また、図24に示すように、画素電極18を構成している反射表示部9に電圧を印加する、該反射表示部9の駆動電極19の主たる部分は、上記TFT素子21の駆動用の配線23・24および上記TFT素子21が形成された基板19表面(TFT素子基板面)と

86

は、有機絶縁膜25によって隔てられている。この有機絶縁膜25は、誘電率の低い有機絶縁材料にて形成され、かつ、膜厚が $3\mu\text{m}$ となるように形成されている。これは、TFT素子21のゲート配線となる配線23やTFT素子21のソース配線となる配線24と画素電極18との間に形成される寄生容量成分が、TFT素子21の開閉動作を制御するゲート信号波形やソース信号波形を遅延させたり歪ませることを防止し、解像度の高いドットマトリクス表示を可能にするためであると同時に、本実施の形態にかかる液晶表示装置における反射表示部9および透過表示部10での光学特性を良好にするためである。

【0436】上記の画素電極18は、上記TFT素子21のドレイン端子22に接続されている。該ドレイン端子22は、n型にドーパされた n^+ アモルファスシリコン層であり、TFT素子21のドレイン電極として作用する。本実施の形態にかかる上記TFT素子基板では、このドレイン端子22に接するように配置されているITO層を透明画素電極20として利用し、さらにその透明画素電極20の一部を被覆するようにパターンニングされた有機絶縁膜25上に、反射表示部9の駆動電極19が形成されている。つまり、図24に示すTFT素子基板を用いた透過主体半透過型の液晶表示装置では、透過表示に用いられる上記透明画素電極20と反射表示に用いられる上記駆動電極19とは、有機絶縁膜25のパターン境界部で電気的に接続されている。また、反射表示部9の駆動電極19には、表示面の鏡面化防止を目的として、図24および図25に示すように、その表面に、滑らかな凹凸が形成されていてもよい。

【0437】また、図25に示すように、上記TFT素子基板における隣り合う画素同士の境界部分では、有機絶縁膜25は、TFT素子21のソース端子28に接続された配線24を覆うように形成され、該有機絶縁膜25上に反射表示部9の駆動電極19が形成されている。

【0438】このように作製されたTFT素子基板は、有機絶縁膜25の膜厚と誘電率との関係を適切に設定することで、有機絶縁膜25を介して画素電極18と配線23・24とが形成する寄生容量成分を抑制することができるので、図23(a)に示すように、配線23・24の直上まで反射表示部9の駆動電極19を伸ばすことが可能である。この場合、隣り合う画素電極18同士の間隙を狭く設計することが可能になり、画素間隙では、配線23・24から液晶層1への漏洩電界が少なくなるため、液晶層1の配向が乱れにくい。従って、有機絶縁膜25の膜厚と誘電率との関係を適切に設定することで、液晶層1の液晶配向の制御が画素電極18同士の境界付近まで可能になり、いわゆる開口率の高い透過主体半透過型の液晶表示装置のTFT素子基板を作製することができる。本実施の形態では、上記有機絶縁膜25を、比誘電率が3.5の有機絶縁材料にて膜厚が $3\mu\text{m}$

(45)

87

となるように形成した。

【0439】上述のようにして、本実施の形態では、透過表示に利用できる面積が画素全体の面積の45%、反射表示に利用できる面積が画素全体の38%を占めるTFT素子基板を作製した。該TFT素子基板は、従来より広く用いられている透過型のTFT液晶表示装置の透過表示部の開口率が50%前後であることと比較して、ほぼ同等の透過表示部10の割合を確保し、かつ、反射表示部9の表示光強度が透過表示光に加算されて表示を行うため、表示に利用できる光の利用効率の高い透過主

体半透過型の液晶表示装置のTFT素子基板であると言える。

【0440】このように、本実施の形態で高い光利用率が実現できるのは、反射表示部9に、TFT素子21や配線23・24、補助容量部26、補助容量線27等の、光を透過しない構成要素を配置することが可能であるためであり、これらの構成要素によって液晶表示に利用する光が損なわれないためである。

【0441】次に、このように作製されたTFT素子基板に対向させて用いるカラーフィルタ基板について図26(a)および図26(b)を参照して以下に説明する。

【0442】上記カラーフィルタ基板には、図26(a)および図26(b)に示すように、赤(R)、緑(G)、青(B)の3色のカラーフィルタ61R・61G・61Bが形成されている。これら3色のカラーフィルタ61R・61G・61Bは、各々、顔料を分散した光感光性の樹脂によって形成され、フォトリソグラフィ技術によって、ガラス基板62上に、TFT素子基板の画素に合わせたストライプ状の平面形状に形成されている着色層であり、各色毎に隔てて形成されている。

【0443】さらに、上記ガラス基板62におけるカラーフィルタ61R・61G・61B形成面上には、図26(b)に示すように、これらカラーフィルタ61R・61G・61Bを覆うように、透明アクリル系樹脂によって平滑化層501が設けられ、その上に、TFT素子基板における画素電極18の対向電極502(表示内容書換手段、電圧印加手段)として、140nm厚のITOが、所定の領域以外を覆う遮蔽マスクを用いて、スパッタリングによって成膜されている。これにより、上記カラーフィルタ61R・61G・61Bは、各色毎に透明な領域で隔てられている。

【0444】上記カラーフィルタ基板とTFT素子基板との重ね合わせの位置関係は、図26(a)に示す通りであり、TFT素子基板の反射表示部9に形成された駆動電極19の透過表示用開口部19a(即ち、透過表示部10)が、R、G、Bのストライプ状のカラーフィルタ61R・61G・61Bによって完全に覆われる一方、反射表示部9では、上記駆動電極19におけるカラーフィルタ61R・61G・61Bの延伸方向の部分の

88

みが上記カラーフィルタ61R・61G・61Bによって覆われ、このカラーフィルタ61R・61G・61B間の透明領域は、反射表示部9に形成された駆動電極19のその他の領域(上記カラーフィルタ61R・61G・61Bの延伸方向以外の部分)に対向配置されている。

【0445】図27に、反射表示部9および透過表示部10とカラーフィルタ61R・61G・61Bとの配置について、上記カラーフィルタ基板とTFT素子基板とを組み合わせて示す。図27は、カラーフィルタ基板とTFT素子基板とを液晶表示装置として使用する位置に重ね合せ、上記カラーフィルタ基板とTFT素子基板とを図26(a)におけるC-C'の位置で切断した、上記図26(a)に記載の液晶表示装置の要部のC-C'線矢視断面図である。

【0446】このように、透過表示部10には、各々、R、G、Bの何れかのカラーフィルタ61R・61G・61Bが形成され、反射表示部9における上記カラーフィルタ61R・61G・61Bの延伸方向以外の部分は、上記カラーフィルタ61R・61G・61B間の透明領域に対応している。

【0447】これにより、反射表示部9の一部に、透過表示に用いるカラーフィルタ61R・61G・61Bと同様のカラーフィルタ61R・61G・61Bが作用し、残りの反射表示部9には、カラーフィルタ61R・61G・61Bは作用しない。これによって、反射表示に対しても色彩表示(カラー表示)が可能になり、かつ、反射表示部に必要な反射率が確保できる。

【0448】尚、前記図26(a)および図26(b)に示すように作製されたカラーフィルタ基板を透過した光に現れる透過色は、R、G、B、各々の画素毎に、透過型液晶表示装置において用いられるR、G、Bの透過色と同様の色彩を有していてもよいし、さらに用途に応じて適宜調整されてもよい。

【0449】上記図26(a)および図27に示すTFT素子基板とカラーフィルタ基板との組み合わせにおいては、透過表示部10は、全て、カラーフィルタ61R・61G・61Bを通過する光で表示を行い、反射表示部9は、その一部は透過表示部10と同様のカラーフィルタ61R・61G・61Bを用いた表示を行い、残りの部分で、カラーフィルタ61R・61G・61Bを用いないで表示を行っている。これは、反射表示部9に透過表示部10のカラーフィルタ61R・61G・61Bをそのまま用いると明度が不足するため、カラーフィルタ61R・61G・61Bを用いない部分を反射表示部9に設け、明度を補うことを目的としているためである。

【0450】さらに、本実施の形態のように、反射表示部9には、カラーフィルタ61R・61G・61Bを表示光が2回通過することを考慮して、透過表示部10に

(46)

89

おけるカラーフィルタ61R・61G・61Bよりも明度の高いカラーフィルタ61R・61G・61Bを設けてもよい。

【0451】また、本実施の形態では、使用目的に合わせて、少なくとも透過表示部10にカラーフィルタ61R・61G・61Bを形成し、反射表示部9にはカラーフィルタ61R・61G・61Bを設けない領域（部分）を有する構成としてもよく、透過表示部10にのみカラーフィルタ61R・61G・61Bを用いて反射表示部9にはカラーフィルタ61R・61G・61Bを設けない構成としてもよい。

【0452】反射表示部9にカラーフィルタ61R・61G・61Bを設けない構成とする場合、透過表示に必要な表示電圧信号は色彩表示に適した信号であり、反射表示に必要な表示電圧信号は、白黒表示に適した信号である。このため、例えば、R、G、Bのそれぞれの画素が明度に寄与する割合が、透過表示部10では各色の視感透過率（Y値）に比例するが、反射表示部9では、各画素で全く等しくなるといった駆動上の問題点が生じる。

【0453】つまり、例えば、Bの画素だけが明表示である場合とGの画素だけが明表示である場合との表示の明度を比較した場合には、カラーフィルタ61R・61G・61Bが配置された透過表示部10では視感透過率を考慮した明度が異なっているが、カラーフィルタ61R・61G・61Bが配置されていない反射表示部9では明度が同じになってしまうという不具合である。

【0454】このような不具合を防止する方法としては、透過表示に用いるカラーフィルタ61R・61G・61BのR、G、Bの各色のY値に合わせて、反射表示部9の色彩表示を行わない領域の面積を、R、G、Bの各画素ごとに変更する方法が挙げられる。これにより、R、G、Bの各画素における反射表示部9の白黒表示からの明度への寄与を反射表示部9の面積を変更することによって調整し、この反射表示部9の面積に基づく白黒表示の明度を各色の表示輝度に反映させることができる。

【0455】また、反射表示部9のカラーフィルタ被覆率を小さい順からG、R、Bの順になるように設計することによっても同様の効果がある。この方法によれば、さらに、通常の偏光板に見られる若干の緑色の着色を補正できるという利点もある。また、図26（a）に示すようにカラーフィルタ基板とTFT素子基板とを重ね合わせて配置する場合、TFT素子基板とカラーフィルタ基板との重ね合わせの位置精度が比較的大きく取れるという利点もある。これは、一つの画素の両側に反射表示部9のカラーフィルタ非形成部が存在するために、それらのどちらかが位置ずれによって増加した場合には他方が減少するためである。

【0456】以上のようなTFT素子基板とカラーフィ

90

ルタ基板とを用いると、透過表示を行っている場合には、背景照明手段としての照明装置（バックライト）の併用により、従来の透過表示のTFT液晶表示装置と同様の表示が可能になり、さらに、周囲光が非常に強い場合にも反射光が透過表示の表示内容に近い表示を行っているために、表示内容の確認が可能になり、周囲光が強い場合でもウォッシュアウトがなく、視差のない高解像度のカラー液晶表示装置を実現することができる。

【0457】次に、TFT素子基板とカラーフィルタ基板との構成を変更して、主たる使用状況を周囲光の反射光を表示に用いて消費電力の少ない液晶表示装置として用い、周囲光の強度が十分でない場合のみ透過表示を用いるような反射主体半透過型の液晶表示装置の基板構造について、図28、図29（a）および図29（b）を参照して以下に説明する。

【0458】図28は、本実施の形態7にかかる反射主体半透過型の液晶表示装置を実現するためのTFT素子基板の要部平面図であり、反射を主体としたTFT素子基板の構成を示している。尚、図28では、駆動電極19を二点鎖線にて示す。

【0459】図28に示すように、上記反射主体半透過型の液晶表示装置は、駆動電極19における透過表示用開口部19aの大きさおよび透明画素電極20の大きさを、前記透過主体半透過型の液晶表示装置に用いられるTFT素子基板におけるそれよりも小さく設定した以外は、前記透過主体半透過型の液晶表示装置と同様の構成を有している。

【0460】つまり、上記反射主体半透過型の液晶表示装置においても、液晶層1（図1および図4参照）を駆動する画素電極18は、図28に示すように、反射表示部9の駆動電極19とITOからなる透明画素電極20とによって構成されており、上記駆動電極19と透明画素電極20とは、表示に用いる電圧を各画素単位で制御するTFT素子21のドレイン端子22に接続されている。また、駆動電極19には、透過表示用開口部19aが形成され、上記の駆動電極19が反射電極である場合には、この透過表示用開口部19a形成領域が透過表示部10（図24、図25、および図27参照）として、透過表示に用いられる。

【0461】また、上記駆動電極19の下層には、TFT素子21、配線23および配線24、補助容量部26および補助容量線27が配置され、これらの構成要素は上記透過表示用開口部19a内に配置されないように配置されている。

【0462】但し、図28に示すTFT素子基板は、図23（a）～図27に示す前記透過主体半透過型の液晶表示装置に用いられるTFT素子基板よりも、透過表示部10の割合がより小さく、反射表示部9（図24、図25、および図27参照）の割合が大きくなるように設定されている。

(47)

91

【0463】このようにして、本実施の形態では、反射主体半透過型の液晶表示装置用のTFT素子基板として、透過表示に利用できる面積が画素全体の面積の13%、反射表示に利用できる面積が画素全体の70%を占めるTFT素子基板を作製した。

【0464】上記反射主体半透過型の液晶表示装置用のTFT素子基板における透過表示部10の割合は13%と、前記透過主体半透過型の液晶表示装置用のTFT素子基板における透過表示部10の割合と比較して小さい。しかしながら、該TFT素子基板を用いた反射主体半透過型の液晶表示装置は、反射表示によって表示内容が確認できない場合に限って透過表示を行う場合には、背景照明手段としての照明装置（バックライト）の点灯時間の制限により消費電力の低減を図ることができるため、十分な実用性を確保することができる。

【0465】次に、このTFT素子基板と組み合わせて用いるカラーフィルタ基板の構成について、図29

(a) および図29(b)を参照して以下に説明する。

【0466】図29(a)および図29(b)に示すように、反射主体半透過型の液晶表示装置用のカラーフィルタ基板にも、図26(a)および図26(b)に示す透過主体半透過型の液晶表示装置用のカラーフィルタ基板と同様に、ガラス基板62上に、赤(R)、緑

(G)、青(B)の3色のカラーフィルタ61R・61G・61Bがストライプ状に形成され、上記ガラス基板62におけるカラーフィルタ61R・61G・61B形成面上には、これらカラーフィルタ61R・61G・61Bを覆うように、透明アクリル系樹脂によって平滑化層501が設けられ、その上にTFT素子画素電極の対向電極502として、ITOが、所定の領域以外を覆う遮蔽マスクを用いて、スパッタリングによって成膜されている。

【0467】但し、図29(a)および図29(b)に示す反射主体半透過型の液晶表示装置用のカラーフィルタ基板は、図26(a)および図26(b)に示す透過主体半透過型の液晶表示装置用のカラーフィルタ基板とはカラーフィルタ61R・61G・61Bの平面形状および各色毎の分光透過率が異なるように設定されている。

【0468】具体的には、反射主体半透過型の液晶表示装置用のカラーフィルタ基板では、TFT素子基板の反射表示部9をカラーフィルタ61R・61G・61B(着色層)で全て覆うようにカラーフィルタ61R・61G・61Bが形成されており、かつ、このカラーフィルタ61R・61G・61Bは、反射表示において良好な表示を示すように、反射表示部9では表示光がカラーフィルタ61R・61G・61Bを2回通過することを考慮し、表示光がカラーフィルタ61R・61G・61Bを2回通過して良好な明度になるように高明度に作製されている。

92

【0469】このため、反射表示部9では、上述したように反射表示部9の割合の大きいTFT素子基板と、上述したようにそれに合わせたカラーフィルタ基板との組み合わせによって、良好な反射表示が実現する。

【0470】また、透過表示部10では透過表示用開口部19aの割合は小さいが、背景照明手段としての照明装置（バックライト）の併用により、周囲光が不十分な場合に限って使用する透過表示においても、表示内容を確認することができる。この点で、本実施の形態にかかる反射主体半透過型の液晶表示装置は、従来の反射型液晶表示装置と異なっている。本実施の形態にかかる反射主体半透過型の液晶表示装置は、反射表示用に調整されたカラーフィルタ61R・61G・61Bによって透過表示を行った場合、彩度が不十分ではあるものの、表示色の確認は可能である。

【0471】そこで、上記反射主体半透過型の液晶表示装置にてカラー表示を行う場合、各画素には、少なくとも反射表示部にカラーフィルタ61R・61G・61Bを配してカラー表示を行い、かつ、透過表示部10には、カラーフィルタ61R・61G・61Bを用いないか、または、透過表示部10の少なくとも一部に反射表示部9に配したカラーフィルタ61R・61G・61Bと同等以上の彩度を有するカラーフィルタ61R・61G・61Bを配することが特に有効である。

【0472】このように、上記反射主体半透過型の液晶表示装置では、少なくとも反射表示部にカラーフィルタ61R・61G・61Bを形成し、透過表示部10はカラーフィルタ61R・61G・61Bを設けない領域(部分)を有する構成としてもよく、透過表示部10にはカラーフィルタ61R・61G・61Bを用いずに、透過表示部10で白黒表示を行ってもよい。後者の場合、光の透過率が上昇することから、透過表示部10をさらに小さく設定することが可能である。これにより、反射表示部9の面積をより大きく確保することができ、通常使用時の反射表示においてより良好な表示を得ることができる。

【0473】この場合、透過主体半透過型の液晶表示装置と同様に、上記反射主体半透過型の液晶表示装置においても、色彩表示を行わない表示部の面積、即ち、この場合は、透過表示部10の色彩表示を行わない領域の面積を、カラーフィルタ61R・61G・61BのR、G、Bの各色のY値に合わせて、R、G、Bの各画素ごとに変更してもよい。つまり、R、G、Bの各画素における透過表示部10の白黒表示の明度への寄与を、視感透過率を考慮して適正に設定するために、R、G、Bの画素毎に透過表示面積の割合が異なるように、上記の各基板を作製してもよい。

【0474】一方、背景照明手段としての照明装置（バックライト）点灯時の消費電力は増すものの、該照明装置（バックライト）の照明光を十分に強くすることで、

(48)

93

透過表示部10に透過表示に合わせた高彩度のカラーフィルタを用いることも可能である。この場合、彩度のみならず、透過表示の色再現性を確保することもできる。何れの場合においても、上記照明装置（バックライト）の点灯時間を最小限にすることは、消費電力を低減させるために重要である。

【0475】以上のように、本実施の形態によれば、通常の使用においては消費電力を削減することができると共に、反射表示部9でウォッシュアウトを起こすことなく、また、必要に応じて、背景照明手段（バックライト）を用いた透過表示を行うことができる反射主体半透過型の液晶表示装置を実現することができる。

【0476】尚、上記の説明では、アクティブマトリクス方式のスイッチング素子としてTFT素子21を用いると共に、該TFT素子21として、ボトムゲート型のアモルファスシリコンTFT素子を例に挙げて説明したが、本実施の形態において用いられる上記スイッチング素子としては、特にこれに限定されるものではなく、例えば、ポリシリコンTFT素子や、2端子素子であるMIM（Metal Insulator Metal）素子等であってもよい。また、これらのアクティブ素子を必ずしも用いる必要はないことは言うまでもない。

【0477】また、本実施の形態にかかる各液晶表示装置においては、上述したように、表示用電極である駆動電極19と配線23・24とを有機絶縁膜25で隔てた構造を有するTFT素子基板を用いることにより、有機絶縁膜25の膜厚だけ反射表示部9と透過表示部10とで液晶層厚を変更することが可能である。しかも、これらの液晶表示装置においては、上記有機絶縁膜25の膜厚を、TFT素子基板の配線抵抗、寄生容量の点から高容量表示が可能となる $3\mu\text{m}$ 程度の値に設定しても、前記実施の形態1および2に示したように、上記反射表示部9と透過表示部10とで共に良好な表示を実現することが十分に可能な液晶層厚差を得ることができる。

【0478】従って、図23（a）または図28に記載した構造を有するTFT素子基板と実施の形態1または2に記載の液晶表示方式とを採用することにより、高容量表示が可能な液晶表示装置を実現することができる。

【0479】さらに、上述したような有機絶縁膜25を用いた構造のTFT素子基板は、透過表示のみの通常のTFT素子駆動方式の液晶表示装置において、既に一部実用化されており、量産上も技術的課題が少なく、実用性が高い。

【0480】尚、本願発明者らは、反射型液晶表示装置において、表示面の鏡面化防止等の目的で、反射膜に滑らかな凹凸を付与し、良好な反射特性の反射膜の作製に関し検討を重ねている。この結果、本発明において用いる有機絶縁膜25においても、同様の凹凸面の作製が可能であることを見出し、図23（a）～図27に示す透過主体半透過型の液晶表示装置用のTFT素子基板に

94

おいては、反射表示部9に対応する部分に凹凸を形成している。

【0481】以上のように、本実施の形態では、液晶表示装置の使用形態に、透過主体半透過型と反射主体半透過型との二通りの使用形態があり、主たる表示を透過表示にて行うか反射表示にて行うかによって、透過表示部と反射表示部との表示面積の比率や、カラー表示の場合のカラーフィルタの色彩の設計がそれぞれ異なることを説明した。

10 【0482】そこで、以下の実施の形態8では、本発明にかかる液晶表示装置における透過表示部と反射表示部との比率に関して説明する。

【0483】〔実施の形態8〕透過表示部と反射表示部との比率は、視認性を考慮して設定される必要がある。人の視覚の適応現象を考慮した、視覚によって知覚される明るさ（知覚明度）は、Stevens等（“Brightness Function：Effect of Adaptation”，Journal of the Optical Society of America, Vol. 53, No. 3, p375）によって調査されている。この文献によると、人間の目は同じ輝度のものを見ているときであっても、知覚される明るさは順応している明るさに依存し、そこには数量的な関係があることが判る。

20 【0484】図30に、Stevens等の文献から単位を変換して作製した、5bril～45brilまでの等値の知覚明度を与える順応輝度とサンプル輝度との関係を示す。図30において、横軸は、これからサンプルを観察する人が、それまでに順応している順応輝度（単位： cd/m^2 ）を示し、縦軸は、その人に提示されたサンプルの輝度（サンプル輝度（単位： cd/m^2 ））を示している。

30 【0485】図30において、点Aは、 $1\text{cd}/\text{m}^2$ の順応輝度に順応した人が $10\text{cd}/\text{m}^2$ の輝度面を有するサンプルを観察したときの知覚明度であり、点Bは、 $1700\text{cd}/\text{m}^2$ の順応輝度に順応した人が $300\text{cd}/\text{m}^2$ の輝度面を有するサンプルを観察したときの知覚明度を表している。図30から、点Aと点Bとで知覚明度が共に同じ値（9.4bril）であることから、人の知覚的な明度は、表示面の輝度だけでなく、順応輝度によっても影響されることが判る。

40 【0486】そこで、次に、液晶表示装置の表示面の観察者の順応について考察する。まず、観察者が順応する対象について考察する。人が、何らかの物を観察してその物の明るさに順応する場合、その順応する対象は、視環境の周囲の視認対象となる物の表面の輝度であり、この視認対象となる物の表面の輝度は、一般的には、様々な環境条件に依存する。しかしながら、一つの指標として、順応対象を考慮すること、即ち、観察対象物の表面が周囲光を反射する反射面と仮定し、この場合を考慮することは有用である。この理由は、室内であっても、屋外であっても、人が、発光している光源そのものを見て

(49)

95

それに順応する状況が、その光源によって照らされた物の反射面に順応する状況よりも少ないと考えることが自然であるためである。以下、視覚を観察対象物の反射面に順応させているような観察者の順応について考察する。

【0487】観察対象物の輝度面が反射面である場合、図30に記載の順応輝度とは、観察者が順応する対象面を照明する照明光源による、その対象面での照度に一定の値を乗じた値で示される。照度を L （単位：ルクス（ lux ））、輝度を B （単位： cd/m^2 ）とした場合、完全拡散反射面に対する反射率が R の反射率を有する面の輝度（ B ）は、 $B=L \times R/\pi$ となる。ここでは、通常の人間の観察対象の平均的な反射率を有しているといわれている、マンセル色票N5の面の反射率を用い、ある照度によって照らされたマンセル色票N5の面の輝度を順応輝度として考慮することが適当である。この場合、 R は0.2となる。

【0488】さらに、観察対象の代表であるマンセル色票N5の面を照明している照明光源は、順応対象、即ち、マンセル色票N5の面だけではなく、その順応条件のもとで知覚明度が評価される対象サンプル面も同時に照明していると仮定する。この仮定によって、液晶表示装置を観察する場合の反射表示部の知覚明度が、順応輝度を通じて、その液晶表示装置を照明する照度と結びつく。これによって、心理物理実験のデータに基づいて、反射率や、反射表示部の面積の割合の具体的な選択が可能となる。

【0489】本願発明者等の検討によると、知覚明度の具体的な目安は、表9に示すような明度に換言できる。これは、実際に順応輝度とサンプル輝度との組合せをいくつか再現し、このような明度表現が適当であるとの結論に至ったものであり、知覚明度による反射表示部の設定の尺度となる。

【0490】

【表9】

| 知覚明度（単位： bril ） | |
|--------------------------|------------|
| 0以上、5未満 | 暗すぎてよく見えない |
| 5以上、10未満 | 暗い |
| 10以上、20未満 | 普通 |
| 20以上、30未満 | 明るくて良く見える |
| 30以上 | 眩しい |

【0491】ここで、反射型液晶表示装置の代表的な反射率（ R ）は、偏光板方式で30%程度となるため、この数値を使用して、本発明にかかる半透過型の液晶表示装置の動作について説明する。

96

【0492】図30に記載の直線601は、反射率30%の液晶表示装置の表示の動作を示している。つまり、観察者が順応する輝度面を照明する照明光源の照度を L （単位：ルクス）とした場合、マンセル色票N5の面による順応輝度は、該マンセル色票N5の面の反射率（ $R=20\%$ ）が、同じ照明によって照らされた完全拡散反射面の輝度（ L/π ）にかかるため、 $0.2 \times L/\pi$ となる。同様に、同じ照明によって照らされた反射率が30%の液晶表示装置（対象サンプル）の表示面のサンプル輝度は、 $0.3 \times L/\pi$ となる。つまり、照度（ L ）を様々に変化させて、横軸 $0.2L/\pi$ 、縦軸 $0.3L/\pi$ の関係を満たす点を各々プロットして得られた直線が、直線601である。また、30%の反射率を有する上記の液晶表示装置を対象サンプルとした場合と同様に、10%の反射率を有する液晶表示装置を対象サンプルとして、横軸 $0.2L/\pi$ 、縦軸 $0.1L/\pi$ の関係を満たす点を各々プロットして得られた直線が直線602である。

【0493】次に、30%の反射率を有する上記の液晶表示装置の使用可能環境について以下に考察する。日常生活において人が体験する最も明るい照明条件である晴天時の直射日光の照度（約10万ルクス）においては、マンセル色票N5の面による順応輝度は、約 $6000 \text{ cd}/\text{m}^2$ となる。この時、30%の反射率を有する液晶表示装置の表示面の知覚明度は、図30に示すように、順応輝度 $6000 \text{ cd}/\text{m}^2$ を示す直線605と直線602との交点における知覚明度である約30 bril となり、表9に示したように、眩しさを感じる値である。また、これより暗い照明の下での知覚明度は上記の知覚明度よりも低い値であり、知覚明度10 bril を確保出来る照度は、対応した順応輝度の数値を用いて前述した式を逆算することにより、約450ルクスとなる。つまり、仮に10 bril 以上、30 bril 以下の明表示を必要とする場合、最低照度が450ルクス、最大照度は10万ルクスとなり、上記の液晶表示装置は、通常の日中の屋外および450ルクス以上の照度となる室内（例えば450ルクス以上の照明をつけた室内）では使用可能であるが、それより暗い所では、照度が十分ではなく、知覚困難となる。

【0494】また、反射率を50%としたときの順応輝度とサンプル輝度との関係を直線603（図30）にて示す。該直線603から判るように、通常の白色の紙の様に、50%以上の反射率で反射表示が実現した場合、1800ルクス以上（例えば、明るい窓際の室内、直射日光下等）の高照度環境下では知覚明度が30 bril を超えてしまう。これは、このような環境では白色の紙が眩しく感じることを示している。従って、このように50%以上の反射率を有する表示面を高照度環境下で使用することは視認性の点から不適当であり、このような環境下で反射表示を行う場合、表示面（輝度面）の反射

(50)

97

率は30%程度であることが望ましいことが判る。

【0495】一方、直線601・602で示される、反射率30%での反射表示と反射率10%での反射表示とにおいて、10brilの知覚明度を与える照度は、各々、約450ルクスと3000ルクスである。つまり、反射率が1/3になると、6.7倍明るい照明を与える必要が生じる。このことは、液晶表示装置の反射率が落ちたために照明を強くすると、人の目が、液晶表示装置以外の明るい反射体に順応し、反射率の変化比の逆数以上に照明を強くする必要が生じることを示している。

【0496】さらに、図30から判るように、一定の輝度を有する表示体（例えば一般の発光型表示装置）における表示は、特に、周囲が明るい場合には、非常に暗く感じるという問題点を有している。

【0497】しかしながら、本発明にかかる半透過型の液晶表示装置では、透過表示部における背景照明光と透過率とによって決定される一定の輝度と、反射表示部における一定の反射率によって決定される輝度（サンプル輝度）との和が表示に利用される。つまり、本発明にかかる半透過型の液晶表示装置では、例えば、図30に示す曲線604に示す表示輝度による表示が実現する。この曲線604に示すように、本発明にかかる半透過型の液晶表示装置では、照明の照度が高い場合には、反射表示によって視認性を確保し、照明の照度が低い場合には、背景照明手段としての照明装置（バックライト）を使用した透過表示により、視認性を確保することができる。

【0498】さらに、上記半透過型の液晶表示装置の表示輝度を用いて照度を変化させて知覚明度を求めた結果を図31に示す。また、比較として、透過型の液晶表示装置における照度と知覚明度との関係、並びに、反射型の液晶表示装置における照度と知覚明度との関係を、図31に併せて示す。ここで、上記知覚明度の計算は、表示領域全てが反射カラー表示の場合の反射率を30%、表示領域全てが透過カラー表示の場合の透過率を7.5%、バックライト輝度を2000cd/m²、観察者が順応している面での照度は、液晶表示装置の表示面での照度に等しく、順応対象面の反射率は、マンセル色票N5の明度を想定して20%とした。

【0499】図31において、照度を変化させたときの知覚明度の値は、上記半透過型の液晶表示装置における表示可能領域の反射表示部の割合（S_r）によって異なる。曲線611は、S_r=0、即ち、透過表示のみで反射表示を行わない通常の透過型液晶表示装置における照度と知覚明度との関係を示す。該透過型液晶表示装置における表示面の輝度は、150cd/m²であり、照度が約6000ルクス以上のときには、知覚明度が10bril以下になる。従って、透過表示部の一部を反射表示部に変更することにより、10bril以上の知覚明度を確保するためには、曲線612に示すように、S_r

98

=0.1、即ち、表示可能領域の1/10の面積を反射表示部とする必要がある。

【0500】また、曲線613は、S_r=1、即ち、反射表示のみを行う反射型液晶表示装置における照度と知覚明度との関係を示す曲線である。該反射型液晶表示装置の表示面の反射率は完全拡散反射面との比較で30%であり、照度が約450ルクス以下のときには、知覚明度が10bril以下になる。従って、反射表示部の一部を透過表示部に変更することにより、10bril以上の知覚明度を確保するためには、曲線614に示すように、S_r=0.9、即ち、表示可能領域の1/10の面積の透過表示部を設ける必要がある。

【0501】また、図31によれば、S_r値0.1～0.9において、知覚明度が10bril以上、30bril未満の良好な表示を行うことができることが判ると共に、上記S_rが0.30（曲線615）あるいは0.50（曲線616）に設定されている場合、知覚明度が20bril以上、30bril未満の、明るい良好な表示を行うことができることが判る。

【0502】また、液晶表示装置の表面には表面反射が生じる。この表面反射による表示妨害の作用は、周囲の照度が高いほど顕著である。上記図31に、この表面反射による知覚明度と照度との関係を併せて示す（曲線617）。表面反射は、表面処理によって大きく影響されるが、曲線617では、屈折率1.5の媒体と空気との界面に生じる表面反射が、完全拡散面と同様の拡散性を有している場合（即ち、表面反射による反射率が4%の場合）の、その面の知覚明度と照度との関係を示す。従って、表面反射を考慮すれば、反射表示部の面積は、反射表示部の面積と透過表示部の面積との和の30%以上（即ち、S_r≥0.3）であることが、より良好な表示を行う上で好ましい。

【0503】以上の解析によれば、本実施の形態によれば、反射表示部と透過表示部とで共に色彩表示を行う場合、反射表示部の面積と透過表示部の面積との和における反射表示部の面積の割合が30%以上、90%以下である場合に良好な表示を行うことができることが判る。

【0504】尚、反射表示および透過表示のうち、少なくとも一方にカラー表示を用いない場合にも、上述した方法と同様の方法によって、良好な表示を行うための各表示部の面積の割合を解析することが可能であるが、何れの場合にも、反射表示部の面積と透過表示部の面積との和における反射表示部の面積の割合が上述した範囲内にある場合に良好な表示を実現することができる。尚、前述の実施の形態7に記載の透過主体半透過型の液晶表示装置および反射主体半透過型の液晶表示装置ともに、反射表示部の面積と透過表示部の面積との和における反射表示部の面積の割合は、上記の好ましい割合にて作製されている。

【0505】〔実施の形態9〕本実施の形態では、前記

(51)

99

実施の形態1および実施の形態2に記載の液晶表示方式を用いたアクティブマトリクス型の液晶表示装置、より具体的には、TFT素子基板を用いてカラー表示を実現した液晶表示装置について、具体的な実施例を挙げて説明するが、本実施の形態に係る液晶表示装置は、以下の実施例により何ら限定されるものではない。

【0506】本実施の形態にかかる上記アクティブマトリクス型の液晶表示装置の作製工程は、TFT素子基板を作製する工程と、カラーフィルタ基板を作製する工程と、これらTFT素子基板およびカラーフィルタ基板を用いて液晶注入用の液晶セルを作製する工程と、得られた液晶注入用の液晶セルに液晶を注入して液晶表示装置として組み立てる工程とからなっている。

【0507】そこで、先ず、本実施の形態において以下の各実施例にかかるアクティブマトリクス型の液晶表示装置の製造方法について、上記TFT素子基板の作製工程から順に説明する。

【0508】TFT素子基板は、図23(a)～図25に示すように、透光性を有する基板29上に、以下に示す工程によって、各画素毎にTFT素子21が形成された構成を有している。

【0509】上記TFT素子21を形成する上記基板29としては、アルカリ成分を含まない無アルカリガラス等からなるガラス基板を用いた。先ず、この基板29上に、ゲート配線としての配線23や補助容量線27となるタンタルをスパッタリングによって成膜し、さらにパターニングすることにより、配線23および補助容量線27を形成した。このとき、これら配線23および補助容量線27は、各配線(配線23、補助容量線27)の段差がなだらかになるようにパターニングし、これらの配線の上に形成される、後述の配線24の被覆性を良好にすることで断線を防止している。

【0510】さらに、上記配線23および補助容量線27には、陽極酸化工程によって酸化タンタル(Ta_2O_5)層を形成し、その上に、ゲート絶縁膜となる窒化シリコンを成膜した。さらに、その上に、TFT素子21のスイッチング領域となる真性半導体層(i層)としての水素化アモルファスシリコン層とエッチングストッパー層としての窒化シリコン層とを、この順に、モノシランガスを用いた化学気相成長(CVD)法およびスパッタリング(窒化シリコン)によって形成した。次に最上層のエッチングストッパー層としての窒化シリコン層をパターニングしたのち、フォスフィンガスを混合したモノシランガスを用いたCVDによって、TFT素子21のソース端子28およびドレイン端子22となる n^+ 層を形成した。次いで、上記 n^+ 層およびi層をパターニングし、さらにゲート絶縁膜のパターニングを行った。このとき、配線23(ゲート配線)における表示領域外部の接続端子部分の窒化シリコンを併せて除去した。

【0511】次に、透明画素電極20となるITOを、

100

ソース端子28およびドレイン端子22に接触するようにスパッタリングによって成膜し、さらに、ソース配線としての配線24となるタンタルをスパッタリングによって成膜した。このタンタルをパターニングして配線24とし、さらに、その下層に成膜されているITO膜をパターニングして透明画素電極20を形成した。この透明画素電極20は上述したようにソース端子28およびドレイン端子22と接しており、これらの端子(ソース端子28、ドレイン端子22)と配線23・24とのオーミックコンタクトを形成する役割も果たしている。

【0512】次に、上記TFT素子21上に反射表示部用絶縁膜として、表面に凹凸構造を有する有機絶縁膜25を形成し、この有機絶縁膜25に設けた透過表示用開口部となるコンタクトホールで透明画素電極20と接するように反射表示部9の駆動電極19となるアルミニウムをスパッタリングで成膜し、得られたアルミニウム膜をドライエッチングでパターニングすることにより、上記有機絶縁膜25表面の凹凸構造と同様の凹凸構造を有する、反射電極としての駆動電極19を形成した。

【0513】上記の各パターニング工程では、各構成要素を、フォトリソグラフィーの手法で設計に基づく必要な形状に形成している。これらフォトリソグラフィー工程には、感光樹脂膜(レジスト)塗布・乾燥工程、パターン露光工程、現像工程、レジスト焼成硬化工程、ドライエッチング工程やウェットエッチング工程、レジスト剥離除去工程を組み合わせて用いた。

【0514】また、反射表示部9に形成される凹凸構造は、絶縁性の光重合性樹脂材料を塗布し、パターン露光工程および現像工程および硬化処理工程を用いて作製した。つまり、現像工程でドット状のパターンが形成されるとともに、このドットパターンの上にさらに同様の材料にて平滑化層を形成した。尚、上記有機絶縁層25は、透過表示部10には形成していない。

【0515】上記のような工程で作製したTFT素子基板には、TFT素子21が各画素に配され、各画素は反射表示部9と透過表示部10とで構成されている。ここで、TFT素子基板は、図23(a)に示すTFT素子基板と図28に示すTFT素子基板との2種類を作製し、その透過表示部10と反射表示部9との割合は、前記実施の形態7において、各々の液晶表示装置の説明にて記載した通りの割合とした。

【0516】次に、カラーフィルタ基板の作製工程について説明する。カラーフィルタ基板の作製工程は、基板に、R、G、Bの着色層(カラーフィルタ)を作製する工程、該カラーフィルタ上に平坦化層を作製する工程、該平坦化層上に、前記TFT素子21によって駆動されるTFT素子基板側の透明画素電極20と対向する対向電極を形成する工程とからなっている。

【0517】本実施の形態において、上記カラーフィルタ基板は、図26(b)または図29(b)に示すよう

(52)

101

に、ガラス基板62上に、赤(R)、緑(G)、青(B)の3色のカラーフィルタ61R・61G・61Bをストライプ状に形成し、上記ガラス基板62におけるカラーフィルタ61R・61G・61B形成面上に、これらカラーフィルタ61R・61G・61Bを覆うように平滑化層501を形成し、その上に、対向電極502を形成することにより作製した。

【0518】上記カラーフィルタ基板の形成において、カラーフィルタ61R・61G・61Bは、光感光性樹脂に顔料を分散させた樹脂材料をフォトリソグラフィ法によりパターンニングして形成した。尚、該カラーフィルタ61R・61G・61Bの製造方法としては、上記した顔料の分散を用いる方法以外の方法、例えば、電着法、フィルム転写法、染色法等を採用することができ、特に限定されるものではない。

【0519】平坦化層501は、上記ガラス基板62におけるカラーフィルタ61R・61G・61B形成面上に、光透過率の高いアクリレート樹脂を塗布し、熱によって硬化させて形成した。また、この平坦化層501上に形成された対向電極502は、TFT素子21により駆動される画素電極18に対向する対向電極であり、透明電極としてITOをスパッタリングによりマスクを通して堆積させ、必要な平面形状とすることにより形成した。

【0520】本実施の形態では、上記カラーフィルタ基板は、透過表示に合わせて彩度を高く設定したカラーフィルタ基板と、反射表示に合わせて明度を高く設定したカラーフィルタ基板との2種類を作製した。そして、彩度を高く設定したカラーフィルタ基板は、図26(a)および図26(b)に示すパターンに作製し、明度を高く設定したカラーフィルタ基板は、図29(a)および図29(b)に示すパターンに作製した。

【0521】次に、以上のようにして作製されたTFT素子基板とカラーフィルタ基板とを用いて液晶表示装置を作製するために、これらTFT素子基板とカラーフィルタ基板とを対向配置させて液晶注入用の液晶セルを作製する工程について説明する。

【0522】該工程においては、先ず、TFT素子基板およびカラーフィルタ基板における互いの対向面(上記TFT素子基板におけるTFT素子21形成面およびカラーフィルタ基板におけるカラーフィルタ61R・61G・61B形成面)における液晶表示領域に、可溶性ポリミド溶液をオフセット印刷法によって配置し、乾燥、焼成工程を経て配向膜を形成した。さらに、この配向膜に、液晶配向方向を決める配向処理をラビング法によって行った。尚、配向膜が平行配向性であるか垂直配向性であるかは、後述する各例により異なっている。

【0523】続いて、このように処理したTFT素子基板およびカラーフィルタ基板の一方に、粒径の揃った球状スペーサを散布し、他方に、液晶層を封入すると共に

102

上記TFT素子基板およびカラーフィルタ基板を固定するための封入シール剤を印刷すると共に、TFT素子基板側からカラーフィルタ基板側に対向電極502の導通をとる導電性ペーストを配置した。

【0524】そして、上記TFT素子基板におけるTFT素子21形成面とカラーフィルタ基板におけるカラーフィルタ61R・61G・61B形成面とを対向配置し、両基板(TFT素子基板およびカラーフィルタ基板)の位置合わせを行って加圧下で封入シール剤および導電ペーストを硬化させた。

【0525】以上の工程により、液晶注入用の液晶セルが複数配置されたマザーガラス基板21を作製し、さらに、このマザーガラス基板を分断して液晶注入用セルを作製した。

【0526】その後、液晶未注入の上記液晶セルに、真空注入法によって液晶組成物を導入し、導入した液晶層が外気と触れることがないように、液晶導入口に光重合性樹脂を塗布して紫外光によって重合硬化することで、液晶セルを作製した。

【0527】次に、TFT素子21の静電破壊防止を目的として各配線端子を短絡するようにTFT素子基板端部に配置されているショートリング部分を除去し、TFT素子21を駆動する外部回路を接続した。さらに、透過表示の光源となるバックライトを配置して本実施の形態にかかるアクティブマトリクス型の液晶表示装置を作製した。

【0528】〔実施例14〕本実施例にかかるアクティブマトリクス型の液晶表示装置は、GH方式を用いた、透過主体半透過型の液晶表示装置であり、前記実施の形態1の実施例1におけるGH方式を、表示に用いた液晶表示装置である。

【0529】本実施例に用いた液晶組成物は、前記実施の形態1の実施例1に合わせて調製されている。つまり、本実施例では、前記実施例1に記載の二色性色素(二色性色素12)を用いた液晶組成物を使用した。また、本実施例では、配向膜に垂直配向性を有する垂直配向膜を用い、一様な垂直配向が得られるようにラビングによる配向処理を行った。尚、本実施例では、液晶組成物に二色性色素を用いたGH方式を採用しているため、上記液晶セルに位相差補償板および偏光板は貼付していない。

【0530】また、本実施例では、透過表示を主に用いるため、カラーフィルタ61R・61G・61Bは、従来の透過表示方式のカラーフィルタと同様に彩度を高く設計し、カラーフィルタ基板は、図26(a)および図26(b)に示すように配置した。このカラーフィルタ基板に組み合わせるTFT素子基板は、図23(a)に示すように、透過表示用開口部19aが大きく、透過表示部10が広く設定されたTFT素子基板を用いた。

【0531】本実施例にかかる上記の液晶表示装置で

(53)

103

は、図26(a)および図26(b)に示すように、反射表示部9における駆動電極19は、その一部(駆動電極19における、カラーフィルタ61R・61G・61Bの延伸方向においてカラーフィルタ61R・61G・61Bと対向する部分)のみが、透過表示部10となる透過表示用開口部19a形成領域と同様のカラーフィルタ61R・61G・61Bによって覆われており、カラーフィルタが無く、白色光を通過させる表示部分も有している。

【0532】このようにして作製された上記の液晶表示装置に表示信号を入力し、目視観察を行った。この結果、本実施例では、常時バックライトの点灯が必要であった。しかしながら、バックライトを点灯した場合には、明度とコントラスト比とが共に良好であり、常に十分な表示が可能であった。また、直射日光下でも表示内容の視認が可能であり、ウォッシュアウトは生じなかった。

【0533】つまり、本実施例では、周囲光の弱い環境では従来の透過型液晶表示装置と同様にバックライトによって明度が高い液晶表示装置が実現する一方、周囲光が強い場合には、反射表示部9が周囲光に比例して明度を変化させるため、表示内容の確認が可能になり、従来の発光表示装置や透過型液晶表示装置で生じるウォッシュアウトが生じず、視差のない高解像度のカラー液晶表示装置を実現することができる。また、本実施例では、視差(二重像)のない非常に良好な反射表示が実現された。

【0534】〔実施例15〕本実施例にかかるアクティブマトリクス型の液晶表示装置は、GH方式を用いた、反射主体半透過型の液晶表示装置であり、前記実施の形態1の実施例1におけるGH方式を、表示に用いた液晶表示装置である。

【0535】本実施例でも、上記実施例14同様、液晶組成物は、前記実施の形態1の実施例1に合わせて調製されている。つまり、本実施例でも、前記実施例1に記載の二色性色素(二色性色素12)を用いた液晶組成物を使用した。また、本実施例では、配向膜に垂直配向性を有する垂直配向膜を用い、一様な垂直配向が得られるようにラビングによる配向処理を行った。尚、本実施例では、液晶組成物に二色性色素を用いたGH方式を採用しているため、上記液晶セルに位相差補償板および偏光板は貼付していない。

【0536】また、本実施例では、反射表示を主に用いるため、カラーフィルタ61R・61G・61Bは、従来の透過型液晶表示装置に用いられているカラーフィルタよりも高明度となるように作製し、カラーフィルタ基板は、図29(a)および図29(b)に示すように配置した。このカラーフィルタ基板に組み合わせるTFT素子基板は、図28に示すように、透過表示用開口部19aが小さく、反射表示部9が大きく設定されたTFT

104

素子基板を用いた。

【0537】このようにして作製された上記の液晶表示装置に表示信号を入力し、目視観察を行った。この結果、本実施例にかかる上記の液晶表示装置は、日中の照明・外光環境下では、バックライトの点灯は必要なく、反射表示が可能であった。本実施例では、視差(二重像)のない非常に良好な反射表示が実現された。また、反射光による観察が不可能な程度に周囲光が暗い場合には、バックライトを点灯することにより、表示内容の視認が可能であった。

【0538】つまり、本実施例では、上述したように、反射表示に合わせたカラーフィルタ61R・61G・61Bおよびカラーフィルタ基板を用いているため、反射光のみによるカラー表示が可能である。このため、通常の室内照明や日中の屋外ではバックライトを消灯して反射表示のみによって使用することが可能である。また、必要に応じてバックライトを点灯することにより、照明が暗い場合でも視認性を確保することができる。

【0539】本実施の形態にかかる液晶表示装置では、従来の透過型液晶表示装置のように、バックライトを常時点灯している必要はなく、消費電力を削減することができると共に、反射表示部9でウォッシュアウトを起こすことがなく、また、必要に応じて、バックライトを用いた透過表示を行うことができる。

【0540】〔実施例16〕本実施例にかかるアクティブマトリクス型の液晶表示装置は、液晶層の偏光変換作用を表示に用いた、透過主体半透過型の液晶表示装置であり、前記実施の形態2の実施例5における偏光板方式を、表示に用いた液晶表示装置である。

【0541】本実施例に用いた液晶組成物は、前記実施の形態2の実施例5に合わせて調製されている。また、本実施例では、液晶が注入された液晶セル(TFT液晶パネル)に、位相差補償板(位相差補償板16・17)および偏光板(偏光板14・15)を貼付した。さらに、本実施例では、ラビング法により、ラビング交差角が250度となるように、平行配向性の配向膜に配向処理を行った。

【0542】また、本実施例では、前記実施例14同様、透過表示を主に用いるため、カラーフィルタ61R・61G・61Bは、従来の透過表示方式のカラーフィルタと同様の透過色彩に設計し、カラーフィルタ基板は、図26(a)および図26(b)に示すように配置した。このカラーフィルタ基板に組み合わせるTFT素子基板は、図23(a)に示すように、透過表示用開口部19aが大きく、透過表示部10が広く設定されたTFT素子基板を用いた。

【0543】本実施例にかかる上記の液晶表示装置では、図26(a)および図26(b)に示すように、反射表示部9の駆動電極19は、その一部(駆動電極19における、カラーフィルタ61R・61G・61Bの延

(54)

105

伸方向においてカラーフィルタ61R・61G・61Bと対向する部分)のみが、透過表示部10となる透過表示用開口部19a形成領域と同様のカラーフィルタ61R・61G・61Bによって覆われており、カラーフィルタが無く、白色光を反射させる表示部分も有している。

【0544】このようにして作製された上記の液晶表示装置に表示信号を入力し、目視観察を行った。この結果、本実施例では、常時バックライトの点灯が必要であった。しかしながら、バックライトを点灯した場合に

は、明度とコントラスト比とが共に良好であり、常に十分な表示が可能であった。また、直射日光下でも表示内容の視認が可能であり、ウォッシュアウトは生じなかった。

【0545】つまり、本実施例では、周囲光の弱い環境では従来の透過型液晶表示装置と同様にバックライトによって明度が高い液晶表示装置が実現する一方、周囲光が強い場合には、反射表示部9が周囲光に比例して明度を変化させるため、表示内容の確認が可能になり、従来の発光表示装置や透過型液晶表示装置で生じるウォッシュアウトが生じないことが判る。また、本実施例では、視差(二重像)のない非常に良好な反射表示が実現された。

【0546】〔実施例17〕本実施例にかかるアクティブマトリクス型の液晶表示装置は、液晶層の偏光変換作用を表示に用いた、反射主体半透過型の液晶表示装置であり、前記実施の形態2の実施例5における偏光板方式を、表示に用いた液晶表示装置である。

【0547】本実施例でも、上記実施例16同様、液晶組成物は、前記実施の形態2の実施例5に合わせて調製されている。また、本実施例でも、液晶が注入された液晶セル(TFT液晶パネル)に、位相差補償板(位相差補償板16・17;実施例5参照)および偏光板(偏光板14・15)を貼付した。本実施例では、ラビング法により、ラビング交差角が250度となるように、平行配向性の配向膜に配向処理を行った。

【0548】また、本実施例では、前記実施例15同様、反射表示を主に用いるため、カラーフィルタ61R・61G・61Bは、従来の透過型液晶表示装置に用いられているカラーフィルタよりも高明度となるように作製し、カラーフィルタ基板は、図29(a)および図29(b)に示すように配置した。このカラーフィルタ基板に組み合わせるTFT素子基板は、図28に示すように、透過表示用開口部19aが小さく、反射表示部9が大きく設定されたTFT素子基板を用いた。

【0549】このようにして作製された上記の液晶表示装置に表示信号を入力し、目視観察を行った。この結果、本実施例にかかる上記の液晶表示装置は、日中の照明・外光環境下では、バックライトの点灯は必要なく、反射表示が可能であった。本実施例では、視差(二重

106

像)のない非常に良好な反射表示が実現された。また、反射光による観察が不可能な程度に周囲光が暗い場合には、バックライトを点灯することにより、表示内容の視認が可能であった。

【0550】つまり、本実施例では、上述したように、反射表示に合わせたカラーフィルタ61R・61G・61Bおよびカラーフィルタ基板を用いているため、反射光のみによるカラー表示が可能である。このため、通常の室内照明や日中の屋外ではバックライトを消灯して反射表示のみによって使用することが可能である。また、必要に応じてバックライトを点灯することにより、照明が暗い場合でも視認性を確保することができる。

【0551】本実施の形態にかかる液晶表示装置では、従来の透過型液晶表示装置のように、バックライトを常時点灯している必要はなく、消費電力を削減することができると共に、反射表示部9でウォッシュアウトを起こすことがなく、また、必要に応じて、バックライトを用いた透過表示を行うことができる。

【0552】以上のように、上記実施例14~17により、本実施の形態によれば、前記実施の形態1および実施の形態2に示した液晶表示方式を実現する高解像度のアクティブマトリクス液晶表示装置を実現することができることが示された。

【0553】尚、上記実施例14~17ではアクティブマトリクス基板(TFT素子基板)に、有機絶縁膜25(絶縁膜11に相当)により、反射表示部9と透過表示部10とで液晶層厚が異なる液晶表示装置を作製したが、その他の本願発明による液晶表示原理によっても、同様の効果が期待できることは言うまでもない。

【0554】〔実施の形態10〕本実施の形態では、本発明にかかる液晶表示装置に用いられるバックライトの輝度の変更について以下に説明する。

【0555】バックライトの輝度を変更する目的は、主に3通りある。第1の目的は、視認性の確保である。前記実施の形態8に示したように、人の知覚明度は、順応輝度と表示面の輝度とによって規定される。従って、良好な視認性の表示を実現するためには、順応輝度に応じてバックライトの輝度を人の目の知覚明度に合わせて変更することが有効であり、前記実施の形態8に示すように、知覚明度が10bril以上、30bril未満となるように、順応輝度に応じて、バックライトの輝度を制御することで表示面の輝度を変更することが望ましい。即ち、上記バックライトは、表示面輝度変更手段を兼ねている。これにより、透過表示が主に表示に寄与している状況での視認性を改善することができる。ここで、前記実施の形態8において規定した知覚明度の値は、人が順応している順応輝度に比例した表示面の輝度を想定しているため、概ね、上記知覚明度にしたがってバックライトの輝度を変化させることで、良好な表示を得ることができる。

(55)

107

【0556】第2の目的は、消費電力の低減である。バックライトを点灯しても消灯しても視認性に大きな影響を与えないような場合がある。例えば、液晶表示装置が半透過型の液晶表示装置であり、該液晶表示装置を周囲から照明する照明光の照度が十分に高く、表示面の輝度が主に反射表示部によって維持されている場合である。このような場合、たとえ透過表示における輝度が高くても、表示面の輝度に影響しない場合があり、このような場合には、消費電力の削減の為、バックライトが消灯されることが望ましい。

【0557】第3の目的は、反射表示および透過表示のうち何れか一方にのみ色彩表示が行われている場合に、バックライトの点灯により、色彩表示と白黒表示とが切り替えられるような使用状態を意図的に造り上げることで、一つの液晶表示装置に複数の機能を持たせることである。

【0558】例えば、反射表示部にはカラーフィルタを配置せず、白黒表示を行い、透過表示部にのみカラーフィルタを配置してカラー表示を行うとき、反射表示の解像度は、カラーフィルタを用いて複数の画素で一つの白黒単位を表示する透過表示部より高くとすることが可能になるため、反射表示は、高い解像度の白黒表示を行い、透過表示は、解像度は高くないが色彩表示が可能である。また、逆に、反射表示においてのみカラーフィルタが使用されるようにすることも可能である。この場合、一つの液晶表示装置で異なる用途の機能を持たせることが可能になる。従って、バックライトの点灯によって色彩表示と白黒表示とを切り替えたり、発光色を変更することで、その点灯状態によって表示内容を大きく変更することが可能である。

【0559】上述したように、バックライトの輝度は、使用目的や使用状況に合わせて、その都度、適当な信号によって制御することができる。バックライトの輝度を上述した順応輝度にしがたがって変化させる場合、上記バックライトの輝度は、視認性の向上を目的として、例えば、表示面に入射する照明の照度や液晶表示装置の表示の種類等、視環境に応じて制御することが可能である。

【0560】上記バックライトの輝度を照度によって制御する場合、照度が高い場合にはバックライトを消灯し、照度が低い場合には眩しさを避けるためにバックライトを弱く点灯し、照度がその中間の場合にはバックライトを強く点灯するといった、バックライトの点灯状態の制御を行うことが望ましい。

【0561】この場合、使用者の状態等に応じて、液晶セルあるいは液晶表示装置に接続された、外部の各種機器からの信号やタイマー制御等によって、バックライトの点灯の有無や輝度の制御を行えば、不必要な電力消費を削減することができる。

【0562】さらに、バックライトの輝度の制御に際し、例えば、使用者が、上記液晶表示装置を備えた機器

108

に対して何らかの操作を加えた場合や、それから一定の期間にのみバックライトを点灯させることで、機器全体の消費電力の削減と、使用者に対する良好な表示の提供とを両立させることができる。尚、バックライトの輝度は、上記したように表示面に入射する照明の照度以外に、他の種々の信号によって制御されていてもよい。

【0563】また、使用者が液晶セルの表示面に重ねて配置したタッチパネル（押圧座標検出型入力手段）に入力した信号によりバックライトの点灯の有無や輝度、あるいは、反射表示部や透過表示部における液晶配向を制御したり、その他の使用者に何らかの注意を促す信号に連動させてバックライトの輝度を制御することも、上述した目的を達成する上で、非常に有効である。このように、表示面の輝度を、液晶セル外部から制御することで、視認性と低消費電力との両立が可能な液晶表示装置を得ることができる。

【0564】〔実施の形態11〕本実施の形態では、本発明の液晶表示装置の主な利用分野である携帯機器における情報入力手段としてタッチパネル（押圧座標検出型入力手段）を用いた場合の、本発明にかかる液晶表示装置の具体的な構成について説明する。尚、説明の便宜上、前記実施の形態1～10と同様の機能を有する構成要素には同一の番号を付し、その説明を省略する。

【0565】本実施の形態では、前記実施の形態9における実施例17の液晶表示装置にタッチパネルを重ねて、入力装置一体型の半透過型の液晶表示装置を作製した。本実施の形態にかかる入力装置一体型の液晶表示装置の構成を図32に示す。尚、本実施の形態にかかる液晶表示装置における、タッチパネル71以外の基本的な構成、即ち、液晶セルおよびバックライト13の構成は、前記実施の形態9における実施例17および前記実施の形態2の実施例5と同様であるので、ここでは省略する。

【0566】上記タッチパネル71は、透明電極層72が設けられた可動基板73と、透明電極層74が設けられた支持基板75とを備えている。これら可動基板73と支持基板75とは、透明電極層72と透明電極層74とが互いに対向すると共に、通電状態において各々の透明電極層同士が接触しないように図示しないスペーサにより、所定の間隙を有して対向配置されている。これにより、上記可動基板73に設けられた透明電極層72と上記支持基板75に設けられた透明電極層74とは、通常状態においては互いに接触しないが、上記可動基板73が指あるいはペンで指示（押圧）されることにより、指示された箇所において互いに接触するようになっている。このため、上記タッチパネル71は、可動基板73に加えられた押圧力による、上記透明電極層72と透明電極層74との接触位置（座標位置）を検出することによって入力装置として機能する。

【0567】上記タッチパネル71は、上記可動基板7

(56)

109

3上に、位相差補償板16と偏光板14とを貼付することで、位相差補償板16と液晶セルの基板4との間に、上記位相差補償板16および偏光板14と一体的に配置されている。本実施の形態では、前記実施例17における偏光板の効果を、タッチパネル71上に貼付された偏光板14にて得るために、上記タッチパネル71を構成する可動基板73および支持基板75を、複屈折の無い材料にて作製している。

【0568】また、本実施の形態では、上記の液晶表示装置を、該液晶表示装置に、タッチパネル71と液晶セルの基板4との間で押圧力伝達防止効果を持たせるべく、タッチパネル71の支持基板75と液晶セルの基板4との間に間隙を設け、この間隙を一定に保つことによって、押圧力緩衝部材を用いることなく、タッチパネル71への押圧力が液晶セルに伝わらない構成とした。

【0569】このように構成した上記入力装置一体型の液晶表示装置は、バックライト13の輝度をタッチパネル71の信号によって変化させることにより、使用者が表示を観察していない場合にはバックライト13を消灯し、タッチパネル71への情報の入力に伴ってバックライト13を点灯させることが可能である。従って、本実施の形態によれば、良好な表示と消費電力の低減とを両立した液晶表示装置を実現することができた。また、本実施の形態によれば、上記偏光板14とタッチパネル71と液晶セルとを上記した順に配置することで、偏光板14による吸収が、タッチパネル71による不要反射光をも吸収し、該不要反射光を低減することができるため、視認性を向上することができる。

【0570】

【発明の効果】請求項1記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、対向する表面に配向手段が施された一对の基板と、該一对の基板間に挟持された液晶層とを有する液晶表示素子を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層における表示に利用される任意でかつ異なる領域に同時に少なくとも二種類の異なる配向状態をとらせるための配向機構を具備し、かつ、上記液晶層において異なる配向状態を示す領域のうち少なくとも一つの領域に反射手段が配され、上記異なる配向状態を示す領域が、反射表示を行う反射表示部と、透過表示を行う透過表示部とに用いられている構成である。

【0571】上記の構成によれば、液晶配向が同時に異なる配向状態を有することで、例えば、表示に二色性色素等の色素を用いる場合には光の吸収量（吸収率）、光学異方性を用いる場合には位相差といった各光学的物理量の変調量の大きさを、液晶配向が異なる領域毎に変更することが可能になる。このため、上記の構成によれば、液晶層の配向状態に応じた光学的物理量の変調量の大きさに基づく透過率または反射率を得ることができ、これにより、透過表示部と反射表示部とで光学パラメータを独立に設定することが可能となる。従って、上記の

110

構成によれば、視認性に優れ、かつ、高解像度表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる半透過型の液晶表示装置を提供することができるという効果を奏する。

【0572】請求項2記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記配向機構が、時間の経過に伴って表示内容を書き換える表示内容書換手段である構成である。

【0573】上記の構成によれば、表示内容書換手段と上記配向機構とを同一の手段によって実現することができる、新たな構成を付加することなく、上記請求項1記載の液晶表示装置を得ることができるという効果を奏する。

【0574】請求項3記載の発明にかかる液晶表示装置は、以上のように、対向する表面に配向手段が施された一对の基板と、該一对の基板間に挟持された液晶層とを有する液晶表示素子を備えた液晶表示装置であって、上記液晶層における表示に利用される領域が、少なくとも二種類の異なる液晶層厚を有する領域よりなり、かつ、上記液晶層厚が異なる各々の領域が反射表示部と透過表示部とに用いられていると共に、少なくとも反射表示部には反射手段が配され、上記反射表示部の液晶層厚は透過表示部よりも小さい構成である。

【0575】上記の構成によれば、液晶層厚が異なる領域における光学的物理量の変調量の大きさに基づく透過率または反射率を得ることができ、これにより、透過表示部と反射表示部とで光学パラメータを独立に設定することが可能となる。従って、上記の構成によれば、視認性に優れ、かつ、高解像度表示が可能であり、反射光と透過光とを共に表示に利用することができる半透過型の液晶表示装置を提供することができるという効果を奏する。

【0576】請求項4記載の発明にかかる液晶表示装置は、以上のように、上記一对の基板のうち、少なくとも一方の基板における上記液晶層の表示に利用される領域に接触する接触面上の領域に、少なくとも二種類の異なる配向方向をそれに接する液晶層界面の配向に与えるように配向手段が施されている構成である。

【0577】上記の構成によれば、上記液晶層が、電圧印加時に、該液晶層における表示に利用するための任意でかつ異なる領域において、同時に少なくとも二種類の異なる配向状態を示し、上記液晶層における配向状態の異なる領域で反射表示と透過表示とを行うことができるという効果を奏する。また、上記の構成によれば、液晶配向の基板に対する仰角や、その方位角を変更することで、光学特性を決定する液晶の配向と、電圧を印加した場合の配向変化との両方を変化させることができ、反射表示部と透過表示部とで各表示に適した表示を行うことが可能になるという効果を併せて奏する。

【0578】請求項5記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記反射表示部と透過表示部との合計の面

(57)

111

積に対する反射表示部の面積の占める割合が、30%以上、90%以下である構成である。

【0579】本発明によれば、上述した手段により、反射表示部と透過表示部とで共に良好な表示を実現することができるが、カラー表示を行うか白黒表示を行うか、あるいは、反射表示を主体として表示を行うか透過表示を主体として表示を行うか等、所望する表示によって、反射表示部と透過表示部との比率には、良好な表示を行うための最適な比率が存在する。上記の構成によれば、上記反射表示部と透過表示部とで共にカラー表示を行う場合に、上記反射表示部と透過表示部とで共に良好な表示を行うことができるという効果を奏する。

【0580】請求項6記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記透過表示部が明表示のときに同時に反射表示部が明表示となり、上記透過表示部が暗表示のときに同時に反射表示部が暗表示となる構成である。

【0581】本発明によれば、上記請求項6記載の発明の液晶表示装置は、上記請求項1または3の構成を備えることで、上記透過表示部が明表示のときに同時に反射表示部が明表示とし、上記透過表示部が暗表示のときに同時に反射表示部が暗表示とすることが可能である。特に、本発明によれば、そのままでは反射表示部と透過表示部とで表示内容が反転する場合であっても、例えば前記配向機構に、前記表示内容書換手段を用い、反射表示部と透過表示部とで表示内容の書き換えを個別に制御することで、容易に表示を揃えることができる。従って、上記の構成によれば、良好な視認性を確保することができるという効果を奏する。

【0582】請求項7記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記液晶層が、液晶に二色性を有する色素を混入してなる液晶組成物からなる構成である。

【0583】上記の構成によれば、反射表示部と透過表示部とで、光の吸収量を適正化することができるという効果を奏する。

【0584】請求項8記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記一対の基板のうち、少なくとも一方の基板における液晶層との非接触面側に偏光板が配置されている構成である。

【0585】上記の構成によれば、反射表示部と透過表示部とで、複屈折を適正化することができ、良好な表示を行うことができるという効果を奏する。

【0586】請求項9記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記液晶層に電圧を印加する電圧印加手段を備え、該電圧印加手段は、電圧印加時における反射表示部の反射手段上での表示光の位相差が、明表示のときと暗表示のときとで概ね90度の差異となり、かつ、透過表示部において液晶層を出射する表示光の位相差が、明表示のときと暗表示のときとで概ね180度の差異となるように電圧を印加する構成である。

【0587】また、請求項10記載の発明の液晶表示装

112

置は、以上のように、上記液晶層が、上記一対の基板間で、60度以上、100度以下のツイスト角でツイスト配向している構成である。このように構成することで、透過表示部の液晶層においては、液晶の配向の捩じれにしたがった旋光に近い偏光の変化を表示に利用することができ、反射表示部においては、旋光とリタデーションの制御による偏光の変化を表示に利用することができる。

【0588】請求項11記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記液晶層が、上記一対の基板間で、0度以上、40度以下のツイスト角でツイスト配向している構成である。このように構成することで、透過表示部の液晶層においても、反射表示部の液晶層においても、ともにリタデーションの変化を表示に利用することができる。

【0589】上記請求項9～11の構成によれば、反射表示部と透過表示部とで、各々反射表示あるいは透過表示に適した位相差の変化量を得ることができ、明表示と暗表示との表示の切替えが可能となるという効果を奏する。

【0590】請求項12記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記液晶表示素子は、上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも一方で、液晶分子を基板に対して平行に回転させることにより液晶層の配向状態を変化させて表示を行う構成である。

【0591】請求項13記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記液晶表示素子は、上記液晶層に基板の面内方向に電界を生じさせる電圧印加手段を上記液晶表示素子は、上記液晶層に基板の面内方向に電界を生じさせる電圧印加手段を、上記反射表示部および透過表示部のうち何れか一方に対応して備えている構成である。

【0592】本発明では、液晶の配向変化は、基板に平行な面内での方位の変更だけであっても、十分な表示が可能である。そして、本発明では、従来のインプレインスイッチング方式の課題である低い光透過率の原因となる液晶配向の不十分さを、反射表示として積極的に表示に利用することにより、インプレインスイッチング方式の光利用効率の低さを克服することができるという効果を奏する。

【0593】請求項14記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記一対の基板のうち、少なくとも一方の基板は、上記液晶層との接触面における上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも一方に対応する領域に、垂直配向性を有する配向膜を備えている構成である。

【0594】本発明では、液晶層の配向は、上述したように従来より表示に多く用いられている平行配向であってもよいが、液晶が基板に対して垂直に配向している垂直配向であってもよい。このように、上記基板が垂直配向性を有する配向膜を備え、液晶配向が、液晶が基板に

(58)

113

対して垂直に配向している垂直配向である場合には、表示のコントラスト比が良好になる利点があるという効果を奏する。

【0595】請求項15記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記一对の基板のうち、少なくとも一方の基板が、上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも反射表示部に対応する領域に絶縁膜を備え、該絶縁膜は、その膜厚が、上記反射表示部に対応する領域の方が透過表示部に対応する領域よりも厚くなるように形成されている構成である。

【0596】上記の構成によれば、液晶層における表示に利用される領域が、少なくとも二種類の異なる液晶層厚を有する液晶表示装置（即ち、反射表示と透過表示部とで液晶層厚の異なる液晶表示装置）を容易に得ることができるという効果を奏する。

【0597】請求項16記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記一对の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における透過表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタと同じ明度を有するカラーフィルタが配されている構成である。

【0598】カラー表示を行う場合、反射表示部に透過表示部のカラーフィルタをそのまま用いると明度が不足するが、上記の構成によれば、明度を補い、透過表示のみならず反射表示に対してもカラー表示が可能になると共に、反射表示部に必要な反射率を確保することができ、透過表示を主体とし、カラー表示可能な半透過型の液晶表示装置を提供することができるという効果を奏する。

【0599】請求項17記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記一对の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における透過表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタよりも明度が高い透過色彩を有するカラーフィルタが配されている構成である。

【0600】上記の構成によれば、カラー表示を行う場合に、明度を補い、透過表示のみならず反射表示に対してもカラー表示が可能になると共に、反射表示部に必要な反射率を確保することができ、透過表示を主体とし、カラー表示可能な半透過型の液晶表示装置を提供することができるという効果を奏する。この場合、反射表示部では、カラーフィルタを表示光が2回通過する。このため、反射表示部に対応する領域に、上記基板における透過表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタより

114

も明度が高い透過色彩を有するカラーフィルタを配することで、より明度を高め、より良好なカラー表示を行うことができる。

【0601】請求項18記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記一对の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち、少なくとも透過表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記カラーフィルタの透過色彩の視感透過率に合わせて、反射表示部の色彩表示を行わない領域の面積が設定されている構成である。

【0602】上記の構成によれば、各色の画素が明度に寄与する割合を各色の視感透過率によって変更することができる、この結果、良好な表示を実現することができるという効果を奏する。

【0603】請求項19記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記一对の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち少なくとも反射表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配されている構成である。

【0604】上記の構成によれば、反射表示を主体とする表示を行う場合に、視認性に優れ、かつ、高解像度なカラー表示を行うことができる液晶表示装置を提供することができる。この場合、特に、反射表示部ではカラー表示を行い、透過表示部ではカラーフィルタを用いずに白黒表示を行うことで、光の透過率が上昇する。このため、このような場合には、透過表示部をさらに小さく設定することが可能であり、反射表示部の面積をより大きく確保することができ、通常使用時の反射表示においてより良好な表示を得ることができるという効果を奏する。

【0605】請求項20記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記カラーフィルタの透過色彩の視感透過率に合わせて、透過表示部の色彩表示を行わない領域の面積が設定されている構成である。

【0606】上記の構成によれば、反射表示を主体とする表示を行う場合に、各画素における透過表示部の白黒表示からの明度への寄与を、視感透過率を考慮して適正に設定することができるので、より良好な表示を得ることができるという効果を奏する。

【0607】請求項21記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記一对の基板のうち一方の基板における、各画素の表示領域を構成する領域のうち反射表示部に対応する領域に、透過色彩を有するカラーフィルタが配され、かつ、上記表示領域を構成する領域のうち透過表示部に対応する領域の少なくとも一部に、上記基板における反射表示部に対応する領域に配されたカラーフィルタと彩度が同等以上の透過色彩を有するカラーフィルタが配されている構成である。

【0608】上記の構成によれば、反射表示部および透過表示部で共に良好なカラー表示を行うことができる、

(59)

115

反射表示を主体とする半透過型の液晶表示装置を提供することができるという効果を奏する。

【0609】請求項2記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記液晶表示素子に該液晶表示素子の背面から光を入射する照明装置を備え、該照明装置が、表示面の輝度を変更する表示面輝度変更手段を兼ねている構成である。

【0610】上記の構成によれば、照明装置により表示面の輝度を変更することで、低消費電力と視認性との両立を図ることができるという効果を奏する。

【0611】請求項2記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、上記照明装置は、順応輝度に応じて、知覚明度が10bril以上、30bril未満となるように表示面の輝度を変更する構成である。

【0612】上記の構成によれば、透過表示が主に表示に寄与している状況での視認性を改善することができ、良好な視認性を実現することができると共に、低消費電力化を図ることができるという効果を奏する。

【0613】請求項24記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備している構成である。

【0614】上記のような半透過型の液晶表示装置においては、いわゆるフロントライトを利用した反射型液晶表示装置と比較して上述した押圧座標検出型入力手段の使用が容易であり、また、上記の構成によれば、良好な入力装置一体型の消費電力の小さい液晶表示装置を提供することができるという効果を奏する。

【0615】請求項25記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備し、上記照明装置は、上記押圧座標検出型入力手段の出力信号に連動して表示面の輝度を変更する構成である。

【0616】上記の構成によれば、上記押圧座標検出型入力手段の信号によって、観察者が表示装置を使用していることが容易に検知されるため、この信号にしたがって液晶表示装置の消費電力を左右する照明装置の輝度を変更し、表示面の輝度を変更すれば、消費電力の削減と良好な視認性とを両立することができるという効果を奏する。

【0617】請求項26記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段を具備し、上記配向機構は、上記押圧座標検出型入力手段の出力信号に連動して上記反射表示部および透過表示部のうち少なくとも一方における液晶層の配向状態を変更する構成である。

【0618】上記の構成によれば、上記押圧座標検出型入力手段の信号によって、観察者が表示装置を使用して

116

いることが容易に検知されるため、この信号にしたがって液晶配向を変更すれば、消費電力の削減と良好な視認性とを両立することができるという効果を奏する。

【0619】請求項27記載の発明の液晶表示装置は、以上のように、表示面に重ねて配置され、押圧されることによって押圧された座標位置を検出する押圧座標検出型入力手段と偏光板とを具備し、上記偏光板と押圧座標検出型入力手段と液晶表示素子とがこの順に配置されている構成である。

10 【0620】上記の構成によれば、偏光板と押圧座標検出型入力手段とを備え、複屈折を表示に利用する、入力装置一体型の消費電力の小さい液晶表示装置を提供することができるという効果を奏すると共に、偏光板による吸収が、押圧座標検出型入力手段による不要反射光をも吸収し、良好な視認性を実現するという効果を併せて奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施の形態1に係る液晶表示装置の要部断面図である。

20 【図2】実施例1に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図3】比較例2および比較例3に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図4】本発明の実施の形態2に係る液晶表示装置の要部断面図である。

【図5】ラビング交差角の定義を説明する図である。

【図6】実施例2に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

30 【図7】実施例3に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図8】実施例4に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図9】実施例5に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図10】実施例6に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図11】実施例7に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

40 【図12】比較例3に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図13】実施例8に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図14】比較例4に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図15】比較例5に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図16】実施例9に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

50 【図17】本発明の実施の形態4にかかる液晶表示装置に用いる基板の配向処理工程図である。

(60)

117

【図18】(a)～(e)は、図17に示す配向処理工程を概略的に示す断面模式図である。

【図19】実施例10に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図20】実施例11に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図21】(a)は、実施例12にかかる液晶表示装置の電圧無印加時における要部断面図であり、(b)は、(a)に示す液晶表示装置の電圧印加時における要部断面図である。

【図22】実施例12に記載の液晶表示装置の表示特性図である。

【図23】(a)は、本発明の実施の形態7にかかる透過主体半透過型の液晶表示装置を実現するためのTFT素子基板の要部平面図であり、(b)は、(a)に示すTFT素子基板における反射表示部の駆動電極を示す図であり、(c)は、(a)に示すTFT素子基板における透明画素電極を示す図である。

【図24】図23(a)に示すTFT素子基板のA-A'線矢視断面図である。

【図25】図23(a)に示すTFT素子基板のB-B'線矢視断面図である。

【図26】(a)は、本発明の実施の形態7にかかる透過主体半透過型の液晶表示装置のカラーフィルタ基板に形成されたカラーフィルタと、図23(a)に示すTFT素子基板における反射表示部に形成された駆動電極の透過表示用開口部との位置関係を、上記カラーフィルタ基板の一部破断にて示す、上記透過主体半透過型の液晶表示装置の要部平面図であり、(b)は、(a)に示すカラーフィルタ基板の断面図である。

【図27】図26(a)に示す液晶表示装置の要部のC-C'線矢視断面図である。

【図28】本発明の実施の形態7にかかる反射主体半透過型の液晶表示装置を実現するためのTFT素子基板の要部平面図である。

【図29】(a)は、本発明の実施の形態7にかかる反射主体半透過型の液晶表示装置のカラーフィルタ基板に形成されたカラーフィルタと、図28に示すTFT素子基板における反射表示部に形成された駆動電極の透過表示用開口部との位置関係を、上記カラーフィルタ基板の一部破断にて示す、上記反射主体半透過型の液晶表示装置の要部平面図であり、(b)は、(a)に示すカラーフィルタ基板の断面図である。

【図30】等値の知覚明度を与える順応輝度とサンプル輝度との関係を示す等値線図である。

【図31】本発明の実施の形態8にかかる半透過型の液晶表示装置における照度と知覚明度との関係を示す特性図である。

【図32】本発明の実施の形態11にかかる入力装置一体型の液晶表示装置の概略構成を示す要部断面図であ

118

る。

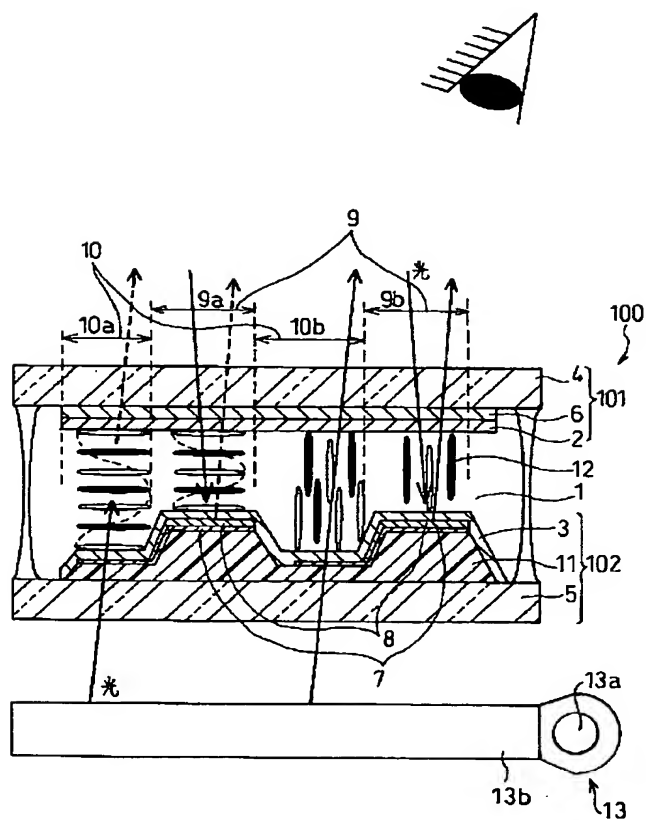
【符号の説明】

- | | |
|-----|--------------------------------|
| 1 | 液晶層 |
| 1 a | 液晶分子 |
| 2 | 配向膜 (配向機構) |
| 3 | 配向膜 (配向機構) |
| 4 | 基板 |
| 5 | 基板 |
| 6 | 電極 (表示内容書換手段、電圧印加手段、配向機構) |
| 10 | 電極 (表示内容書換手段、電圧印加手段、配向機構) |
| 7 | 電極 (表示内容書換手段、電圧印加手段、配向機構) |
| 8 | 反射膜 (反射手段) |
| 9 | 反射表示部 |
| 10 | 透過表示部 |
| 11 | 絶縁膜 (配向機構) |
| 12 | 二色性色素 (配向機構) |
| 13 | バックライト (照明装置、表示面輝度変更手段) |
| 20 | 14 偏光板 |
| | 15 偏光板 |
| | 16 位相差補償板 |
| | 17 位相差補償板 |
| | 18 画素電極 (表示内容書換手段、電圧印加手段) |
| | 19 駆動電極 (表示内容書換手段、電圧印加手段) |
| | 19 a 透過表示用開口部 |
| | 20 透明画素電極 (表示内容書換手段、電圧印加手段) |
| | 段) |
| 21 | TFT素子 |
| 30 | 22 ドレイン端子 |
| | 23 配線 |
| | 24 配線 |
| | 25 有機絶縁膜 |
| | 26 補助容量部 |
| | 27 補助容量線 |
| | 28 ソース端子 |
| | 29 基板 |
| | 40 電極基板 |
| | 41 基板 |
| 40 | 42 配向膜 (配向機構) |
| | 42 a 配向処理領域 |
| | 42 b 配向処理領域 |
| | 52 ガラス基板 |
| | 53 楕形電極 (表示内容書換手段、電圧印加手段、配向機構) |
| | 54 基板 |
| | 61 R カラーフィルタ |
| | 61 G カラーフィルタ |
| | 61 B カラーフィルタ |
| 50 | 62 ガラス基板 |

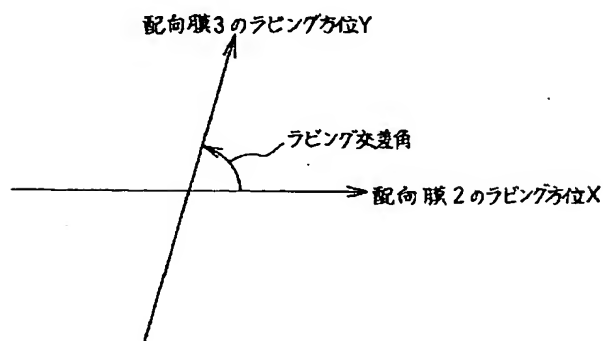
(61)

- 119
- 7 1 タッチパネル (押圧座標検出型入力手段)
- 7 2 透明電極層
- 7 3 可動基板
- 7 4 透明電極層
- 7 5 支持基板
- 1 0 0 液晶セル (液晶表示素子)
- 1 0 1 電極基板

【図 1】

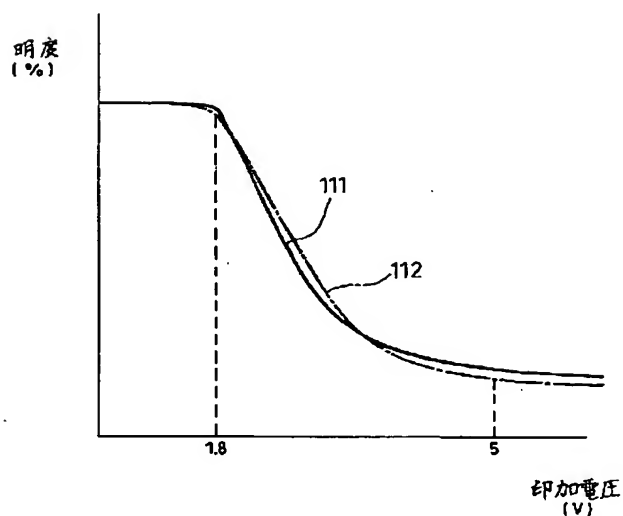


【図 5】

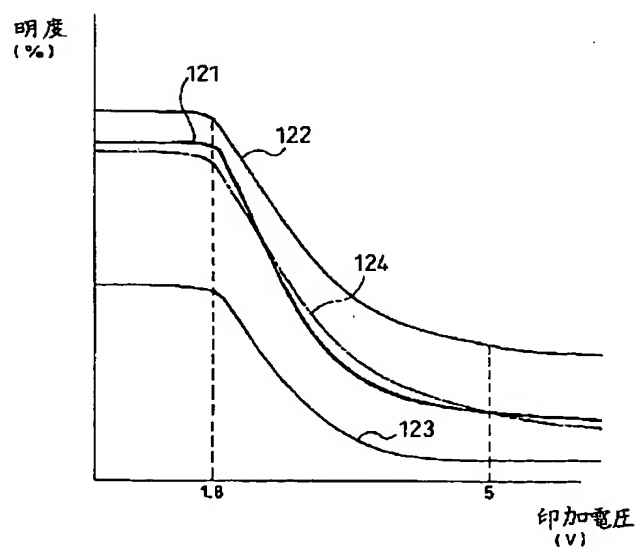


- 120
- 1 0 2 電極基板
- 2 0 0 液晶セル (液晶表示素子)
- 2 0 1 電極基板
- 2 0 2 電極基板
- 5 0 1 平滑化層
- 5 0 2 対向電極 (表示内容書換手段、電圧印加手段)

【図 2】

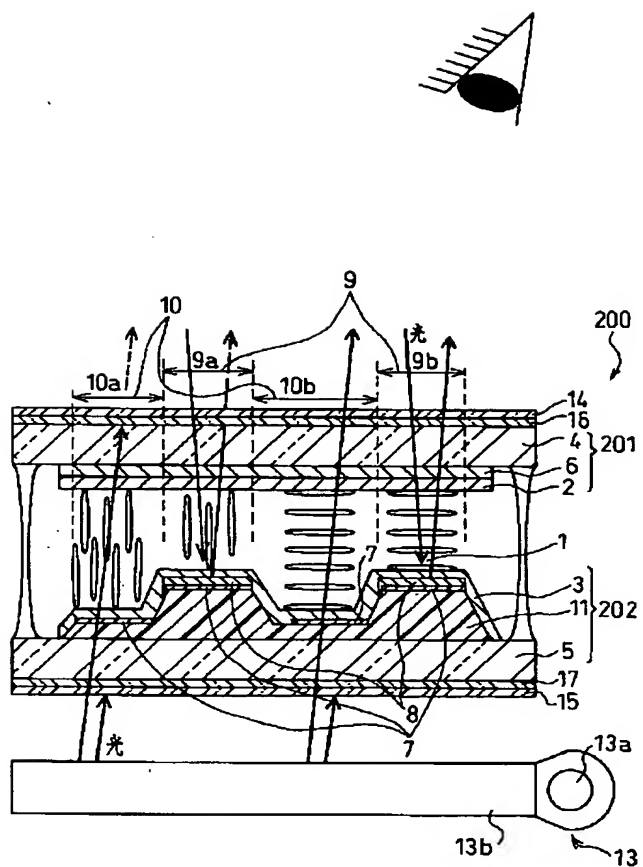


【図 3】

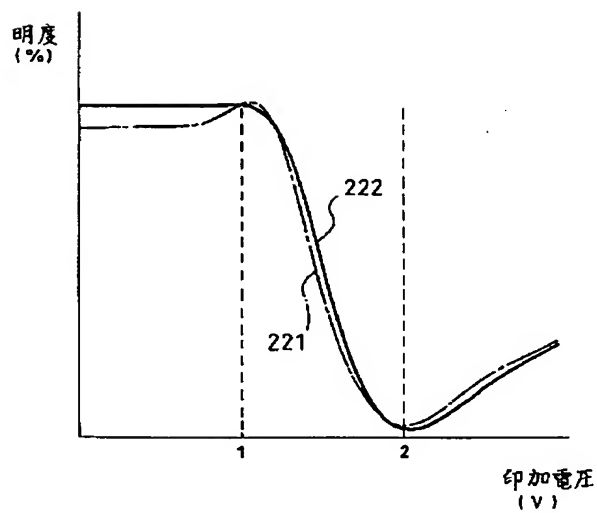


(62)

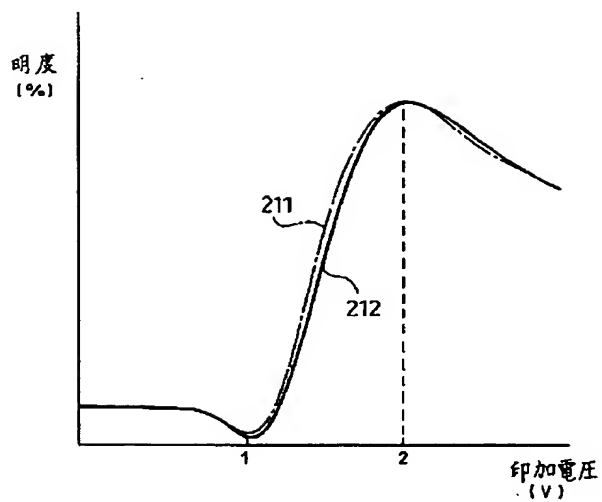
【図 4】



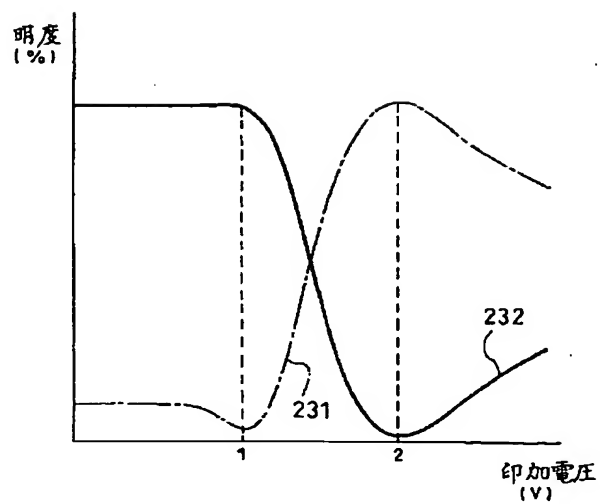
【図 7】



【図 6】

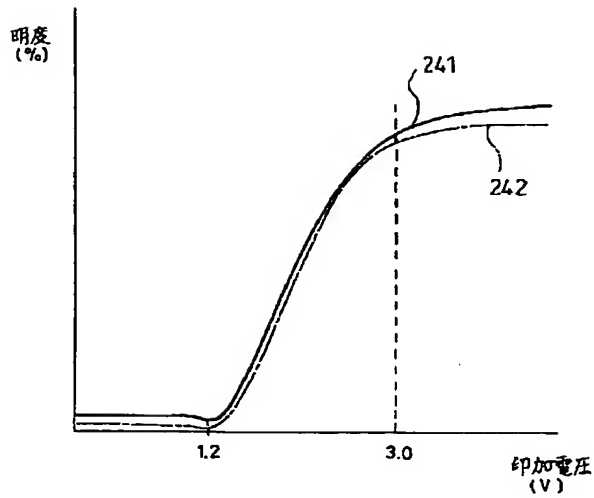


【図 8】

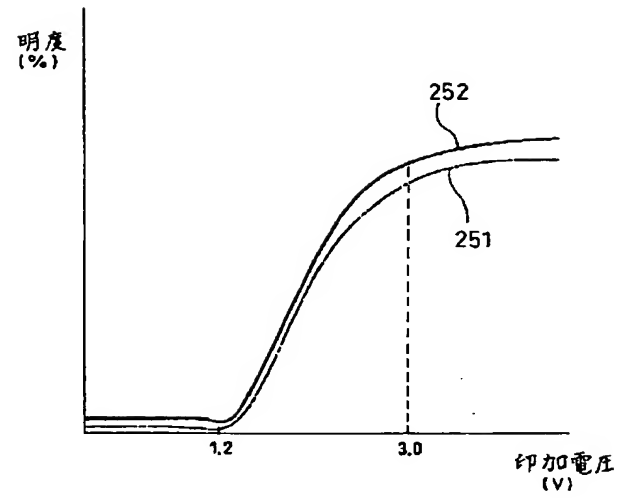


(63)

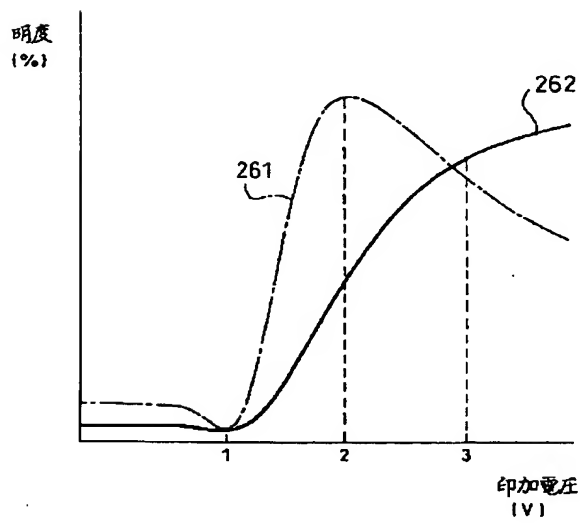
【図9】



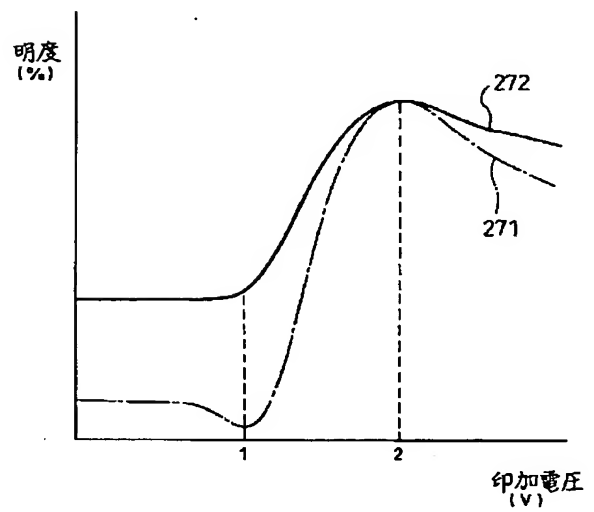
【図10】



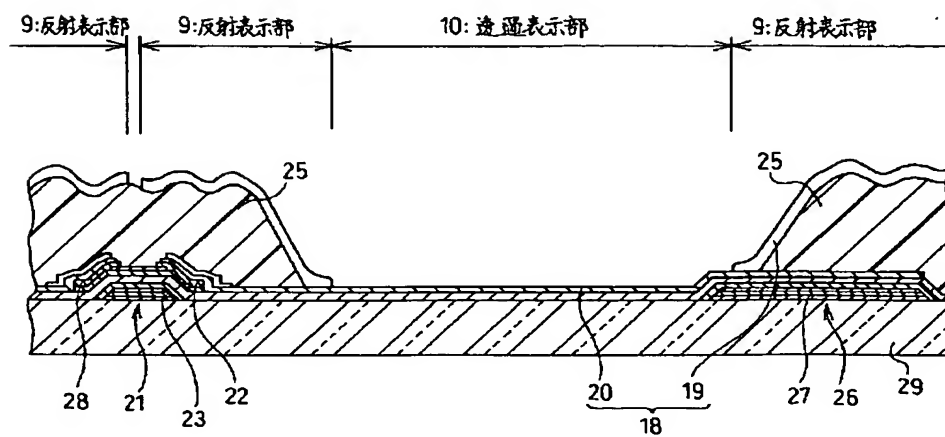
【図11】



【図12】

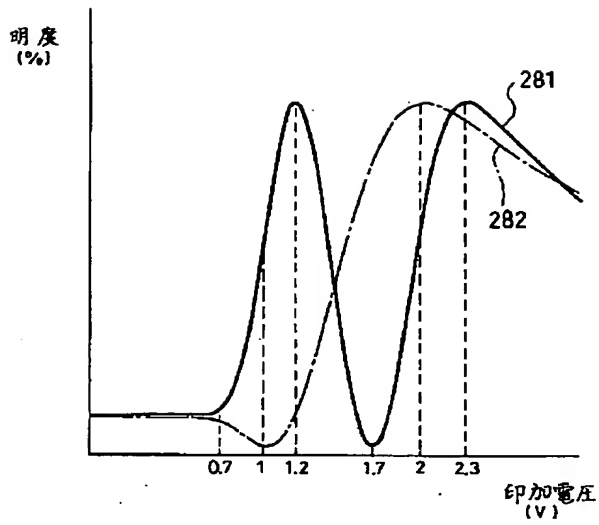


【図24】

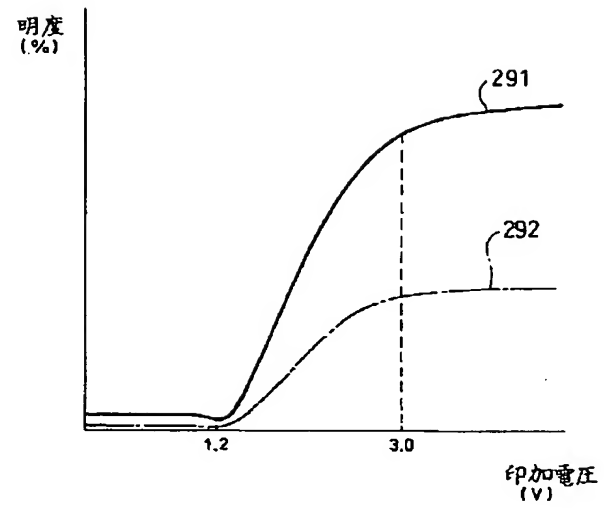


(64)

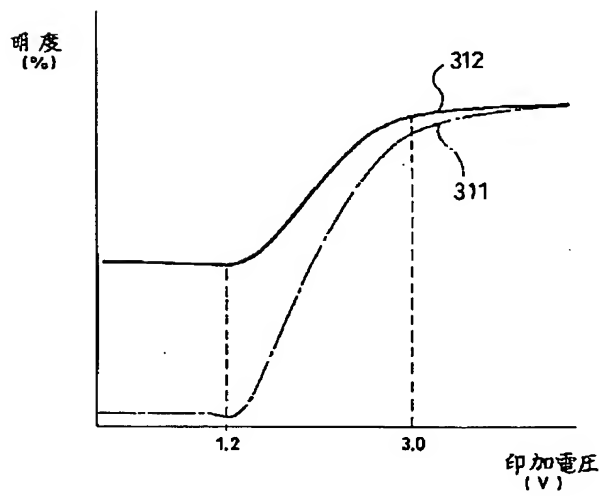
【図13】



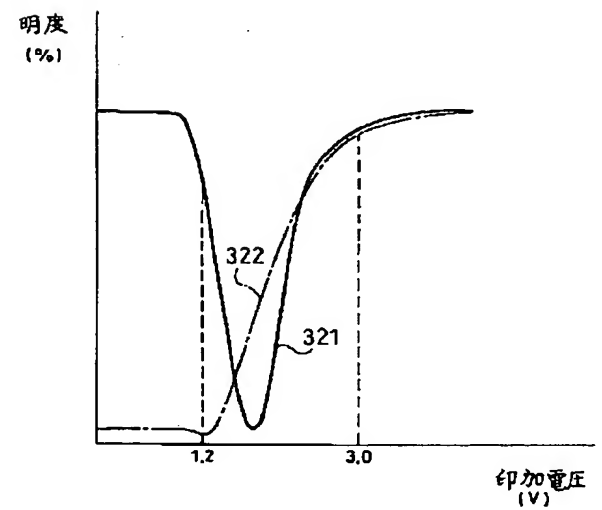
【図14】



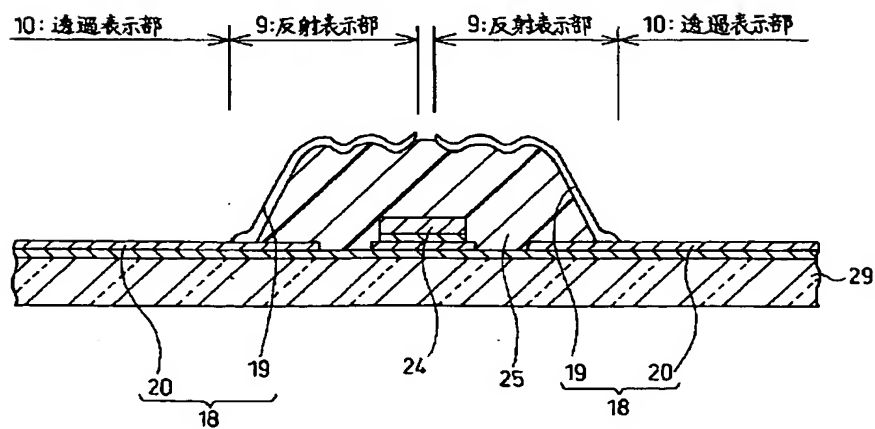
【図15】



【図16】

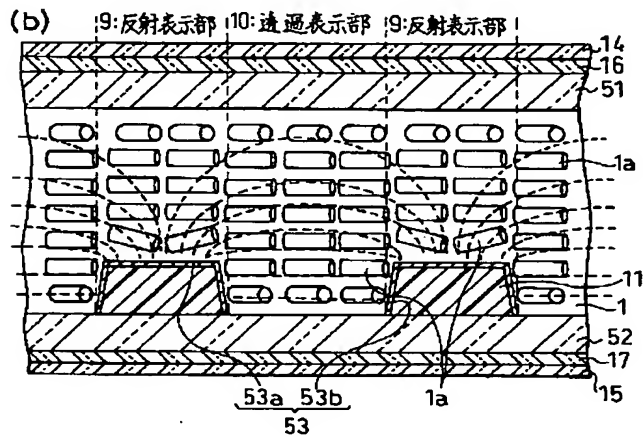
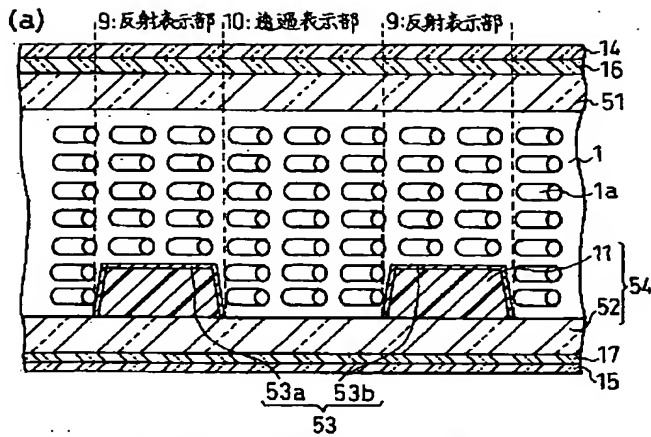


【図25】

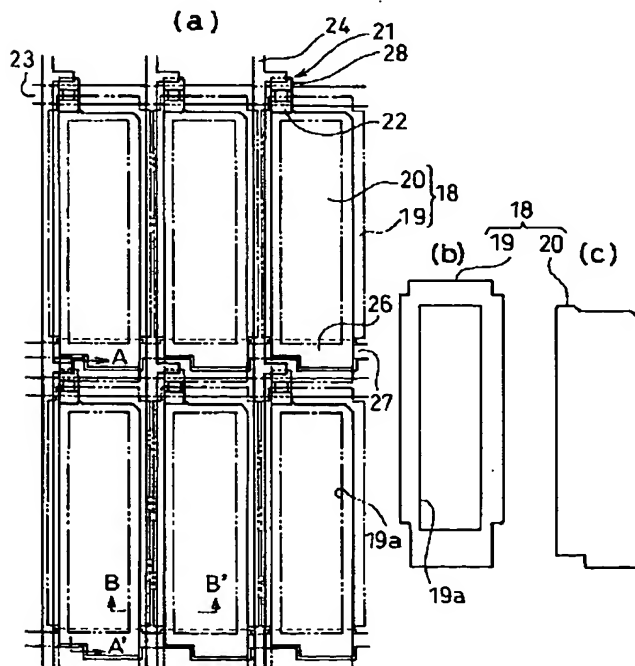


(66)

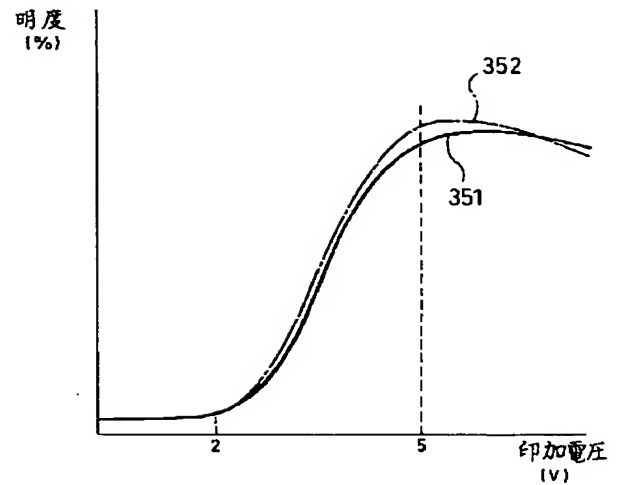
【図21】



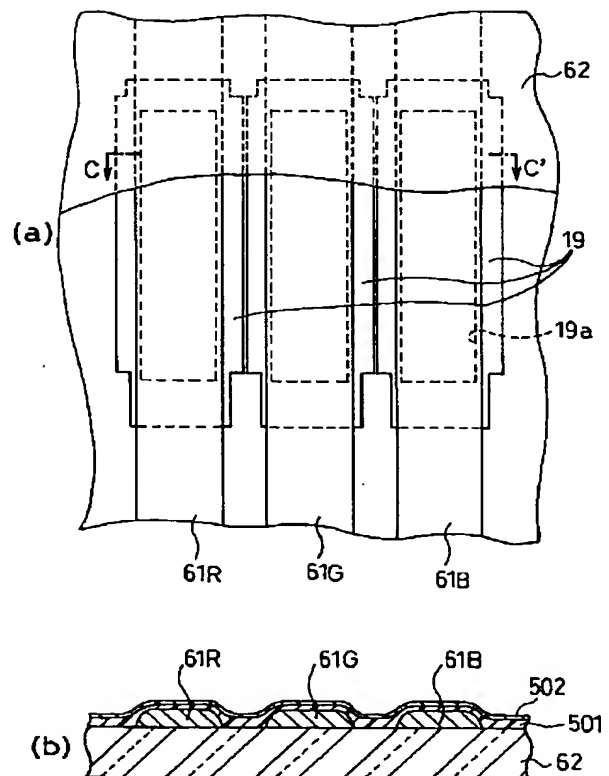
【図23】



【図22】

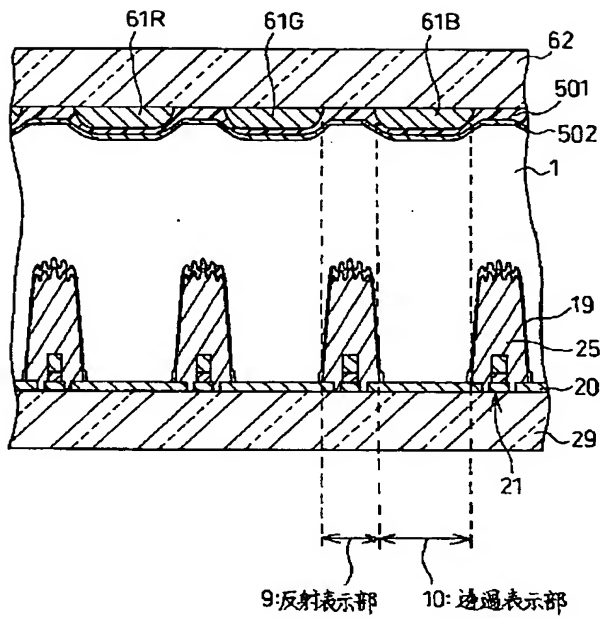


【図26】

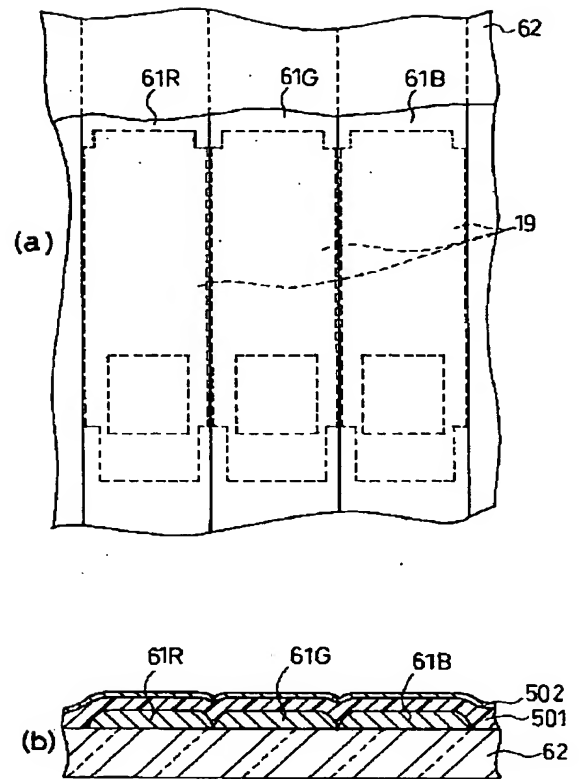


(67)

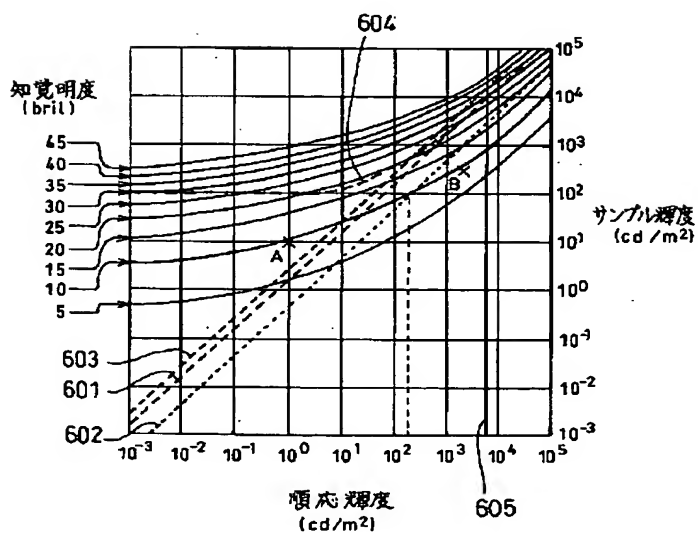
【図27】



【図29】

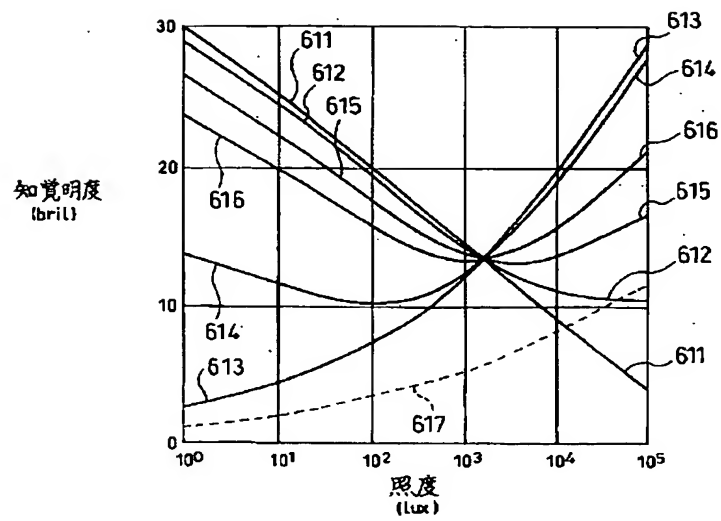


【図30】



(68)

【図 3 1】



【図 3 2】

